RYNEK METALOWY i MASZYNOWY

THE-METAL-AND-MACHINE-MARKET (WEEKLY) LE MARCHÉ DES METAUX ET DES MACHINES (HEBDOMADAIRE)

DER METALL- UND MASCHINEN-MARKT (WOCHENFACHBLATT)

STAŁE DODATKI: „ELEKTRO- i RADJOTECHNIKA" • „POSTĘPY W PRZEMYŚLE" Z „DZIAŁEM AUTOMOBILOWYM" • „DZIAŁ BUDOWLANY i CERAMICZNY" • „DZIAŁ MASZYN ROLNICZYCH"

PRZEDPŁATA kwartalna 4½ zł + 40 gr za dostawę franko w dom.

—

Tygodnik abonować można na wszystkich pocztach w Państwie Polskiem.

—

Ceny ogłoszeń i inne warunki zamieszczone są na stronie ostatniej.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA
POZNAŃ, WIELKA 1C. - TEL. 2277

Subscription rates: For 3 months (England) sh 8
„ „ „ (Germany) Gmks 4.50
„ „ „ (U. S. A.) Dol. 1,—

ADVERTISING-RATES:
Full page zł 130,— Half a page zł 75,— One fourth of a page zł 45,— One eighth of a page zł 25,— One sixteenth of a page 15,— Advertisements on Cover plus additional tee. Advertisements from abroad will be calculated according to special rates. In special editions the rates are different.

Nr. 37 Poznań, Lwów, 15 września 1928 Rok VIII

Rzut oka na całokształt tegorocznych Targów Wschodnich

(Korespondencja własna „Rynku Metalowego").

Cechy, charakteryzujące rozwój Targów. — Wzrost liczby wystawców i wzmożony napływ zwiedzających. — Statystyka porównawcza. — Krytyczna ocena organizacji. — Kronikarstwo. — Bieg interesów. — Uwagi ogólne.

Lwów, 11. IX. 1928.

Tegoroczne Targi Wschodnie bezpośredniemu obserwatorowi nasuwają przedewszystkiem dwa zasadnicze spostrzeżenia: *zwiększony udział wystawców i zwiększona frekwencja zwiedzających*. Momenty te nazywamy zasadniczemi, ponieważ już na ich podstawie można sobie wykoncypować ogólne pojęcie o stanie rozwoju Targów w ciągu ostatniego roku. Niemniej jednak rzeczywisty obraz zdobyć sobie można dopiero po zagłębieniu się w detale, t. zn. po zasięgnięciu opinji samych wystawców z najróżnorodniejszych branż i po zbadaniu stanu dokonanych i zapowiadających się transakcyj. To też, piszący te słowa, pragnąc dać czytelnikom „Rynku Metalowego" jak najbardziej objektywną ocenę tej, potężnej bądź co bądź imprezy, nie poprzestał na własnych impresjach zewnętrznych i na danych, otrzymanych z Zarządu Targów, lecz przedewszystkiem postarał się o wejście w bliższy kontakt z rzeszą wystawców i o zapoznanie się z przebiegiem interesów targowych w poszczególnych działach. Wynikiem tych zabiegów są uwagi niniejsze; niekompletność ich prosimy wybaczyć, — jest ona bowiem rezultatem technicznej niemożliwości objęcia ramami jednego artykułu całej mnogości gałęzi przemysłowych i handlowych, na Targach reprezentowanych...

Najprzód więc dane ogólne. Wedle ostatnich, prowizorycznych obliczeń (ostatecznych danych jeszcze Dyrekcja Targów nie posiada), *ilość wystawców zakatalogowanych wynosi w roku bież. 1 165 firm*, — w tem krajowych 759, zagranicznych 406. Procentowo zatem na wystawców krajowych przypada 65,16 proc. ogólnej liczby, na wystawców zagranicznych — 34,84 proc. Co zaś dotyczy podziału wystawców krajowych, to na Małopolskę przypada olbrzymia większość, bo 408 wystawców, czyli 63,24 proc., na b. Kongresówkę 197 wystawców, czyli 25,95 proc., na Wielkopolskę i Pomorze 52 wyst., czyli 6,85 proc. i wreszcie na Śląsk 30 wystawców, t. zn. 3,96 proc. Uderzający zatem jest niski stosunkowo udział dzielnic zachodnich, co tłumaczy się zapewne intensywnem zazwyczaj obsyłaniem Targów Poznańskich i skoncentrowaniem na nich całkowitej uwagi tutejszych sfer przemysłowo-handlowych.

Obliczenia powyższe, jak już zaznaczyliśmy, nie są jeszcze kompletne, gdyż ostateczny ich wynik wiadomy będzie dopiero po zamknięciu Targów, z praktyki lat poprzednich jednak można wywnioskować, że te ostateczne obliczenia *dadzą wynik znacznie wyższy* od obecnego obliczenia katalogowego, a to ze względu na fakt, że jedno stoisko, zgłoszone dla jakiejś jednej firmy, mieści w sobie często eksponaty kilku innych firm niezarejestrowanych. Wedle danych przypuszczalnych więc cyfra ogólna wystawców po ostatecznem zamknięciu statystyki *wzrośnie co najmniej do 1 500.*

Niezmiernie interesujące z punktu widzenia oceny postępu rozwoju Targów są dane porównawcze z r. 1927. Dane te w tym samym okresie prowizorycznych obliczeń (wedle katalogów) przedstawiały się wówczas następująco: *ogólna liczba wystawców* — *759*, czyli o przeszło 400 mniej, niż w roku bież., wystawców krajowych — 552, zagranicznych — 207. Stosunek procentowy kraju do zagranicy przedstawiał się jak 72,73 : 27,27. Widzimy tedy, że w r. b. *wzrósł poważnie udział wystawców zagranicznych*, co zresztą jest wyrazem nowej polityki targowej, o której pisano już na łamach naszego tygodnika.

Wszystkie powyższe dane cyfrowe świadczą o *znacznem rozszerzeniu się działalności Targów Wschodnich.* Obraz dopełnia jeszcze fakt, że frekwencja zwiedzających jest w roku bież. znacznie większa, aniżeli w latach ubiegłych, a co najważniejsze — *Targi notują większy napływ gości zamiejscowych*, którymi z natury rzeczy przeważnie są poważni interesenci — kupcy i przemysłowcy, wyjeżdżający na Targi nie z zamiarem pogapienia się na eksponaty, lecz z zamiarem dokonania faktycznych zamówień, lub przynajmniej zapoznania się z eksponatami różnych firm dla późniejszego użytku handlowego. Tak tedy już w ósmym dniu trwania Targów *liczba zwiedzających przekroczyła całkowitą frekwencję zeszłoroczną, sięgając cyfry przeszło 120 tysięcy osób.*

Przekrój branżowy Targów wykazuje dla poszczególnych gałęzi wystawców następujące stopniowanie: *na pierwszem miejscu* co do ilości wystawców stoi przemysł drobno-metalowy, a więc przyrządy mechaniczne, przybory rękodzielnicze i techniczne; *na drugiem miejscu* — włókiennictwo (głównie konfekcja); *na trzeciem* — galanterja skórzana, drewniana i metalowa, zabawkarstwo i art. sportowe; *na czwartem* — środki lokomocji (automobile, powozy, kolejki i t. p.); *na piątem* — ciężki przemysł, maszyny i hutnictwo; *na szóstem miejscu* — przemysł artystyczny i sztuka stosowana; *na siódmem* — elektrotechnika i oświetlenie; *na ósmem* — maszyny i narzędzia rolnicze. Następne miejsca zajmują: garbarstwo, przemysł skórny i kuśnierstwo, przemysł spożywczy, perfumerja i t. d. Zaznaczyć należy, iż na tegorocznych Targach *poraz pierwszy wystąpił poważnie przemysł skórny.*

Tak w ogólnych zarysach przedstawiają się VIII Targi Wschodnie w świetle danych statystyki. A teraz spójrzmy na nie z innej strony — *oczyma wystawców i zwiedzających.* Przystępując do tej części naszych rozważań, nie możemy powstrzymać się od kilku uwag krytycznych pod adresem Zarządu Targów. Otóż Targi, jako takie, w dzisiejszem tego słowa znaczeniu, a zwłaszcza Targi Międzynarodowe, powinny być miejscem poważnych transakcyj handlowych pomiędzy producentami a kupcem i to nie jednorazowych, lecz obliczonych na dłuższy dystans. Targi nie mogą być miejscem kupna i sprzedaży eksponatów (dopuszczalne to może być jedynie i to nie zawsze, przy bardzo znacznych objektach, jak to — samochody, wielkie maszyny i t. p.). Poza tem na Targach powinna być prowadzona propaganda wśród szerokiej publiczności, pod tym jednak warunkiem, iż ujęta będzie w pewne obowiązujące formy i nie przeistoczy się w zwykłe kramikarstwo i handel detaliczny po zniżonych cenach.

W tym wypadku jednak organizacja tegorocznych Targów Wschodnich niestety szwankowała. Zgadzamy się z opinją Zarządu, że kontrola wśród wystawców jest wysoce utrudniona i że zakaz detalicznej sprzedaży eksponatów nie da się na żadnych Targach konsekwentnie przeprowadzić. Zakaz ten *musi jednak istnieć i w miarę możności być przestrzegany*, — a tego właśnie we Lwowie obecnie niema. Więcej nawet — liczne firmy wystawiają tylko po to, aby na miejscu rozsprzedać stoisko zwiedzającym, a handel taki kwitnie do tego stopnia powszechnie, że w niektórych pawilonach otrzymuje się wrażenie, jakgdyby człowiek był nie na Targach, lecz na zwykłym jarmarku. Oczywiście taki stan rzeczy wpływa wysoce ujemnie na bieg poważnych interesów Targowych, nadając całej imprezie niepożądane piętno Z uwagi na utrzymanie dotychczasowej tradycji Targów Wschodnich i ich dobrej sławy w świecie gospodarczym, jak również celem usprawnienia ich działalności w płaszczyźnie tych zadań, którym przedewszystkiem służyć powinny, — wypada nam zaapelować do Zarządu Targów, by na przyszłość starał się *wyrugować system kramikarski z organizacji targowej* w tym chociażby stopniu, jak to się dzieje na Targach Poznańskich.

Co do rozmiarów korzyści, osiągniętych dzięki Targom, to opinja *wystawców jest podzielona.* Jedni narzekają na brak żywszych transakcyj, drudzy znowu zdradzają pełne zadowolenie i wykazują się większą ilością zamówień. Naogół biorąc *słabiej przedstawiają się interesy w branży maszyn rolniczych* (o czem pomówimy osobno), *oraz w ciężkim przemyśle hutniczym i metalowym.* Korzystnie natomiast postępują sprawy *w galanterji, drobniejszych artykułach metalowych, branży kosmetyczno - perfumeryjnej* i t. p. Zastrzec się należy, iż mówimy tu o dokonanych zamówieniach, eliminując *ogromnie ważki moment propagandy*, który nie da się narazie wyrazić w korzyściach konkretnych. Wszystkie firmy bowiem, nawet te, które narzekają na szczupłą ilość zamówień, stwierdzają, *że zainteresowanie stoiskami jest bardzo wielkie*, tak, że można spodziewać się, że właściwe transakcje nastąpią dopiero później w drodze bezpośredniej, będąc jednakże rzeczywistym skutkiem działalności targowej.

Oceniając Targi tegoroczne z punktu widzenia ich aktywności handlowej, nie sposób pominąć *zależności konjunkturalnej, jaka istnieje pomiędzy niemi a ogólną sytuacją rynkową.* Dlatego też nie wolno składać winy za ewentualne niedopisanie transakcyj w niektórych branżach na brak żywotności tej instytucji, lub brak należytej organizacji. Czynnikiem decydującym — a przyznają to nawet wszyscy malkontenci — jest zastój na rynku w stosunku do pewnych artykułów, na co i najlepsza organizacja targowa nic poradzić nie może. Poza tem są inne jeszcze momenty, które utrudniają nam bieg interesów targowych, jak to niemożność udzielenia dłuższych kredytów, względna drożyzna tego lub innego fabrykatu, spowodowana stosunkami wytwórczemi w kraju i t. p. Ma to szczególnie silny wpływ na słabszy stosunkowo przebieg transakcyj eksportowych. Ogółem biorąc jednak *Targi obecne przedstawiają się zaiste imponująco, a suma* wynikłych z nich korzyści *jest bardzo znaczna* i przewyższy zapewne sumaryczny efekt Targów zeszłorocznych.

W. M.

Przemysł zagraniczny na VIII Targach Wschodnich

Jakie artykuły wystawiają poszczególne państwa?

Niemcy: bejcy chemiczne dla przemysłu meblarskiego, artykuły kosmetyczne, aparaty do sprzątania, szablony malarskie, wyroby ze skóry, maszyny masarskie, części składowe oraz urządzenia sklepowe, perfumerja, maszyny młyńskie, lokomobile, silniki Diesla, maszyny tartaczne, maszyny stolarskie, artykuły elektrotechniczne, radjowe i techniczne, maszyny i narzędzia rolnicze, traktory, parowe garnitury młocarniane, benzynowe garnitury młocarniane, bukowniki do konieczyny, wiatraki, maszynki kuchenne, gazomierze, artykuły reklamowe, samochody, wyroby z aparaty elektryczne do masażu twarzy i ciała, gumowe ochraniacze pończoch i stóp, aparaty reklamowe i patentowe, urządzenia wystawowe, instrumenty i meble lekarskie, aparaty do ondulacji włosów, bielizna i chusteczki, ołówki, wieczne pióra, skóry, płynne srebro do posrebrzania, przybory do fabrykacji czekolady, aparaty do masażu.

Francja: ekcesorja automobilowe, samochody osobowe, maszyny i narzędzia rolnicze, koniaki, maszyny, motory i artykuły techniczne ,wyroby z papieru, konserwy rybne, opony i dętki, chemikalja, maszyny



Pawilon środków lokomocji.

papieru, hacele, samochody asenizacyjne i ciężarowe, instrumenty chirurgiczne, przybory dla szpitalnictwa, maszyny budowlane, betoniarki, aparaty do masażu, aparaty konserwujące.

Austrja: koronki, roboty ręczne, kapy i firanki, przybory do palenia, wieczne pióra, przybory automobilowe, plomby blaszane i obcęgi do plombowania, samochody osobowe, sznurówki i bandaże, artykuły radjowe, dywany perskie i orjentalne, siewniki i żniwiarki, kopaczki, galanterja i zabawki, laski i rączki do parasoli, parowozy parowe, wały szosowe, wagoniki, płaszcze futrzane i skórki, konfekcja, artykuły reklamowe, motocykle, wagi osobowe, magazynowe, bydlęce i specjalne, lalki mechaniczne, manekiny, biusty fryzjerskie, dywany i materje meblowe, maszyny i aparaty kuchenne, futra, skórki królicze i inne, instrumenty geodetyczne i przyprządy miernicze, aparaty gazowe, ręczne i elektryczne rozpylacze, artykuły chemiczno - techniczne, automaty, gorsety, fortepiany, do pisania, szkło niełamliwe, precyzyjne szczotkarstwo, aparaty elektr., rękawiczki, ołówki metalowe, motory, miary i wagi, sardynki, konserwy rybne, transformatory, galalit, aparaty reklamowe świetlne, model łuku triumfalnego.

Czechosłowacja: przybory kuchenne, aparaty do sprzątania, szablony malarskie, wyroby ze skóry, elektryczne aparaty do gotowania, wszelkiego rodzaju maszyny i artykuły techniczne, siewniki, żniwiarki, kopaczki, parowe garnitury młocarniane, benzynowe garnitury młocarniane, bukowniki do koniczyny, siewniki, pługi, wiatraki, samochody, wyroby ze złota, maszyny do szycia, fortepiany, gumy do mazania, gąbki morskie, stalówki do pisania, dziurkacze, mechanizmy do segregacji, kartki, ścianki i kalendarze, papiery do filtrowania, papiery czerpane, drukarki, datowniki, numeratory, lampy lutownicze, aparaty laboratoryjne, maszynki naftowe i spirytusowe, galanterja, chemi-

kalja, bryndza, maszyny piekarskie i cukiernicze, przedmioty malowane na aksamicie.

Gdańsk: bursztyny, akcesorja samochodowe, kakao, czekolada, herbata, wszelkiego rodzaju maszyny i narzędzia, artykuły techniczne, motory ropne Diesla, Junkersa, cukry i czekolada, wyroby i opakowania blaszane, środki do czyszczenia, obrazy, płyty, klej gumowy, farby do skóry, sery.

Belgja: szkło dachowe, ornamentacyjne, katedralne, opalowe, dachówki i cegły szklane, akcesorja samochodowe, latarnie, lewary, filtry, pompy wulkaniczne, samochody.

Anglja: maszyny i narzędzia rolnicze, parowe garnitury, młocarniane i benzynowe garnitury, samochody, nasiona i rośliny, młocarnie, bukowniki do koniczyny, siewniki, pługi, wiatraki, motocykle i przyczepki, akces. samochodowe, silniki spalinowe.

Szwajcarja: maszyny młyńskie, maszyny do wyr. dzianych, sery.

Stany Zjedn. A. P.: akcesorja samochodowe, samochody, wagi uchylne, traktory, stacje benzynowe, perfumy i mydła.

Jugosławja: przybory kuchenne, maszyny młyńskie.

Szwecja: odkurzacze, froterki, filtry, maszyny do pisania, wirówki, maszyny rolnicze, motory rolnicze, kuchenki naftowe, narzędzia stolarskie.

Danja: maszyny mleczarskie, chłodnicze i piekarskie.

Italja: samochody osobowe, ekstrakty owocowe.

Persja: dywany.

Algier: koronki.

Węgry: dywany perskie i wschodnie, galanterja niklowa, stalowa i aluminjowa, młocarnie parowe.

Finlandja: wirówki do mleka.

Brazylja: herva mate.

Grecja: wina, koryntki.

Łotwa: artykuły chemiczne, przybory domowe.

Palestyna: perły i masa perłowa, wina i wyroby sztuki, propaganda.

Egipt: bawełna, papierosy, antyki, chusty, wstążki, galanterja skórzana.

Wystawcy branży metalowo-maszynowej
na VIII Targach Wschodnich

(Dokończenie.)

ABEND I ASPIS, Wytwórnia Ciężarków Mosiężnych, Złoczów, wystawia ciężarki mosiężne.

HERMAN PANZER, Zakład Materjałów Elektrotechnicznych, Lwów, Sykstuska 8, wystawia lampy, abażury.

FABRYKA PORCELANY I WYROBÓW CERAMICZNYCH W ĆMIELOWIE, Skład Fabryczny we Lwowie, Podleskiego 7, wystawia porcelanę stołową i elektrotechniczną.

WŁADYSŁAW CHUDZIKOWSKI, Farbyka Kas Ogniotrwałych, Lwów, Na Błonie 22, wystawia kasy ogniotrwałe, skarbonki.

L. ZIELENIEWSKI, S A., Lwów, Marcina 11, wystawia maszyny.

„METALIT", M. KANNER I R. LAPTER, Lwów, Zadwórzańskich 14, wystawia zabawki metalowe.

BRACIA BUEHLER, Uzwil (Szwajcarja), wystawia maszyny młyńskie. Przedst.: M. Kanarek, Lwów, Legjonów 27.

MAŁOPOLSKA SKA. TECHNICZNO-HANDLOWA, Borysław, skr. poczt. 195, wystawia motor 50 HP. Diesla. Repr.: Junkers-Motorenbau, Ges. m. b. H., Dessau.

M. STEINHAUS, Lwów, Gródecka 10a, wystawia maszyny młyńskie. Repr.: Kolben-Danek, Blansko, S. H. S.

TOWARZYSTWO SOSNOWIECKICH FABRYK RUR I ŻELAZA, S. A., Warszawa, Mazowiecka 7, wystawia części zapasowe do pługów, rury, słupy żelazne, blachę, żerdzie wiertnicze, drut, odlewy, beczki żel.

NIEUSTAJĄCA WYSTAWA MASZYN I ARTYKUŁÓW TECHNICZNYCH, INŻ. JÓZEF WAYDA I INŻ. LEON WĄSOWSKI, Lwów, Leona Sapiehy 8, wystawia motor ropny Diesel „Junkersa". Repr.: Fabryka „Lwówek", fabryka „Machana", skład konsygn. motorów Stoczni Gdańskiej, Gdańsk.

STANISŁAW KRASZEWSKI, fabryka łóżek metalowych, Bydgoszcz, Zamojskiego 23, wystawia łóżka żelazne i metalowe, mechaniczne, ruchome figury reklamowe.

JULJUSZ WEISS, koleje polne, leśne i fabryczne, Lwów, Potockiego 26, wystawia parowóz, parowy wał szos., wagoniki. Repr.: Fabryka lokomotyw Krauss & Co., Linz a/D. Carl Kaelble, Backnang.

ALTSCHUELLER i SKA., Lwów, pl. Marjacki 6. Zastępca firm: General Motors (Shevrolet), Oakland, Pontiac, G. M. C. Wystawia samochody i części samochodowe.

C. F. MAYERHOFFER, Wien VIII-2, Lerchenfelderstrasse 74. Wystawia maszyny i aparaty kuchenne.

„WAGA", Fabryka wag i maszyn, S-ka. z o. o., Bielsko, Długa 13. Repr.: J. Kreppel, Lwów, Potockiego 48. Wystawia wagi.

„MINIMAX", Krajowa Wytwórnia Gaśnic, Warszawa, Bracka 17. Repr.: Alfons Marjan Kierski, Lwów, Sienkiewicza 11. Wystawia gaśnice.

KIERSKI ALFONS MARJAN, Lwów, Sienkiewicza 11. Wystawia motory spalinowe „Deutz".

FRANCISZEK KACER, Lwów, pl. Bernardyński 17. Wystawia kombinowane tarka blaszane do jarzyn.

FABRYKA WAG DAYTON SCALE CO. Dayton, Ohio U. S. A. Repr.: Tow. Przem.-Handl. Block-Brun S. A., Oddział, Lwów, Piłsudskiego 11. Wystawia wagi uchylne.

JAN STANKIEWICZ, Fabryka wag, Lwów, Franciszkańska 11, wystawia wagi różnego systemu.

INŻ. ALEKSANDER JUHRE, Lwów, Kopernika 54. Wystawia wagi.

INDUSTRIE U. BLECHWARENWERKE A. G., Gdańsk. Repr.: Polska Spółka dla handlu i przemysłu „Wulkan", Lwów, Pasaż Mikolascha. Wystawia wyroby i opakowania blaszane.

ZWIĄZEK GOSPODARCZY GAZOWNI I ZAKŁADÓW WODOCIĄGOWYCH W PAŃSTWIE POLSKIEM, Warszawa, Wiejska 18 m. 8, wystawia aparaty gazowe wszelkich typów, wykresy i plany z zakresu gazownictwa.

„SYRENA", Skład gramofonów, rowerów, maszyn do szycia, oraz materjałów elektrotechn., Izydor Arnold, Lwów, Kazimierzowska 13, wystawia gramofony, rowery, materjały elektrotechniczne.

„KAMIENNA", JAN WITWICKI, Zakłady Przemysłowe, Odlewnia Żelaza i Emaljernia w Kamiennej, p. Skarżysko, ziemia Radomska, wystawia wanny i piece radjatorowe i umywalnie.

„NEWEGO", Zakład Odnawiania Ścian i Sufitów M. Brendel, Lwów, Jagiellońska 18, wystawia preparaty do odnawiania ścian.

„VERTEX", Ska. z o. o., Lwów, Fredry 8, wystawia maszyny. Zastępca firmy Etablissement Morin H. 11, Rue Dulong, Paris.

NYULASSY KARL, Budapest, IX. Gyali ut. 15. Wystawia galanterję niklową, stalową i aluminjową.

„ARWOGAZ", Ska z o. o. Poznań, Dąbrowskiego 79. Zastępca firm: Zakłady Siemiens-Halske T. A. Siemensstadt (Niemcy), S. Elster, Fabryka gazomierzy i aparatów, Berlin, Neuekönigstr. 67—69. Wystawia gazomierze i wodomierze.

LEO MUENZER, Wien 1, Tiefer Graben 34. Zastępca firmy Hugo Christ, Wien Mammitsch, Leipzig. Wystawia artykuły reklamowe.

AL. SOKALSKI i SKA, Dom Techniczno-Handlowy, Lwów, Piekarska 13. Repr.: „Waga", Fabryka wag syst. Schember, Bielsko, Fabryka Berl & Joksch, Wiedeń. Wystawia wagi osobowe, magazynowe, bydlęce, specjalne.

„VERTEX", Towarzystwo Handlowo-Ajenturowe, Lwów, Fredry 8, maszyny, motory i art. techn. Repr.: P. Scheffers, Asnieres „Omnium", Paryż, rue Auguste Kancou, Wolf, Paryż, 12 rue de la Voute, wystawia maszyny, motory i artyk. techniczne.

J. MIROWSKI, Odznaki i ozdoby, pamiątki wojenne i narodowe, Warszawa, Ś-to Krzyska 41, wyroby z bronzu i srebra, Wystawia odznaki wojskowe i bronzy.

PIERWSZA POLSKA FABRYKA POWOZÓW, Michał Byczyszyn, Lwów, Pełczyńska 9. Wystawia powozy.

ALEKSANDER HEBER, Fabryka pieców, Budapeszt, Vilmos csaszar 39. Wystawia piece patent., wirówki do miodu etc.

„POLGAZ", Fabryka żarówek gazowych, Ska z o. o., Lwów, Króla Leszczyńskiego 11a. Wystawia siatki gazowe dla oświetlenia gazowego, naft. i żarowego.

„BIFERG", Tow. Przemysłowo-Handlowe S-ka z o. o., Sosnowiec, Warszawska 20. Zastępca firm: 1. Leonhardt & Co., 2. Schönthal & Co., G. m. b. H., 3. Aparatebau G. m. b. H., 4. „Esko" Aktengesell., 5. Henckel Mox Corporation, 6. Klopstock-Stahl A. G., 7. A. Bauer & Co. Wystawia hacele i art. techniczne.

J. TRZECIAKOWSKI & SYN, Poznań, św. Marcin 74. Zastępca firmy „Titan", Kopenhaga, Tagensvej 32.

Z. MAJEWSKI, Lwowskie Biuro Handlowe, Lwów, Kościuszki 4. Wystawia sikawki i przybory pożarne.

Widoki na porozumienie węglowe polsko-angielskie

Głos fachowca angielskiego o polskim przemyśle węglowym.

„O'Connell's Coal & Iron News" w Nr. 1847 z b. m. podaje artyk. p. A. W. Archera, wiceprezesa związku właścicieli kopalń okręgu Yorkshire, w którym to artykule opisuje on wrażenia z podróży swojej do Polski.

Przypomnieć należy, że p. Archer był jednym z najbardziej zaciekłych wrogów konkurencji polskiej. Udał on się do Polski na zaproszenie Związku Przemysłowców Węglowych w Zagłębiu Dąbrowsko - Krakowskim, który umiejętnie zwalczał w tymże piśmie fachowem wypowiadane swego czasu przez p. Archera poglądy.

Opisując osobiste i fachowe zalety polskich przemysłowców p. Archer nadmienia, iż czyni to ze względu na to, aby sfery zainteresowane w Anglji zdawały sobie sprawę, że ludzie kierujący politycznemi i handlowemi sprawami Polski doskonale wiedzą co czynią i niewiele mają do nauczenia się co do metod przeprowadzania swych interesów.

Przechodząc do opisu ogólnej sytuacji w polskim przemyśle węglowym p. Archer zaznacza, że kolejowe stawki ulgowe, z jakich korzysta węgiel polski nie powodują dla kolei strat, a to z tego względu, że wagony idące do Gdańska mają zapewniony fracht powrotny. Mycie i sortowanie węgla polskiego może służyć za przykład. Stara legenda o bezkonkurencyjnej jakości węgla angielskiego dawno przestała istnieć.

Polska jest poważnym czynnikiem w europejskim handlu węglowym i nie może być w żadnym razie przeoczoną. Nie posiada ona niewidocznego eksportu i musi utrzymywać równowagę swego bilansu handlowego, eksportując towary, z których węgiel, drzewo i produkty rolnicze są najważniejszemi. Górny Śląsk posiadający specjalnie zmienną temperaturę po-

lityczną ma przeszło 30 000 bezrobotnych, dla których niezbędnem jest znaleźć pracę.

Wielka Brytanja, kończy swój obszerny artykuł p. Archer, musi się wyzbyć wszelkiej zarozumiałości i zdać sobie sprawę z faktu, że Polska chce również żyć („must have a place under the sun") i, że o ile rozpoczną się pertraktacje między przemysłowcami węglowemi Polski i Brytanji, brytyjscy przedstawiciele spotkają ludzi mogących niejednym się pochwalić. Ludzie ci bowiem kontrolują wielce wartościowe zasoby, ściśle połączeni są wspólną polityką handlową, oraz ożywieni są gorącym duchem patrjotycznym.

P. A. W. Archer po swoim powrocie z Polski natrafił przy przeprowadzaniu węglowego porozumienia polsko-niemiecko-angielskiego w łonie brytyjskiego Stow. Właścicieli Kopalń na pewne trudności, wynikające z ogólnej niechęci przemysłu brytyjskiego powiązania swych interesów gospodarczych z kontynentem. Te same trudności przejawiają się wreszcie czy to w przeprowadzeniu planów Ca. Alfreda Monda, który dąży do osiągnięcia porozumienia z Niemcami w dziedzinie przemysłu chemicznego, czy też przystąpieniu Anglji do międzynarodowego kartelu stalowego. Głównym podłożem tych trudności jest silna tendencja sfer gospodarczych do przerzucenia punktu grawitacyjnego handlu angielskiego z kontynentu do dominjów i kolonij brytyjskich.

Rozstrzygającego rozwiązania zagadnienia po jakiej linji pójdzie nadal handel i przemysł angielski, szukać niewątpliwie należy w ustosunkowaniu się do niego samych dominjów i od nich właśnie oczekiwać należy ostatniego słowa.

Nie ulega kwestji, że ze strony angielskiej istnieje dobra wola ku współpracy z zamorskim imperjum (Overseas Empire) i że czynione są wszelkie wysiłki w tym kierunku, zarówno drogą umiejętnej propagandy rządowej, jak i prywatnych wysiłków poszczególnych zrzeszeń gospodarczo-społecznych i firm prywatnych; w dominjach jednak panuje mocna tendencja uniezależnienia się zupełnego od supremacji ekonomicznej Anglji, noszącej w języku imperjalistycznej propagandy nazwę „ziemi matczynej" (Mother Country).

W Anglji rzucane jest hasło „British goods are best" (brytyjskie towary są najlepsze). W dominjach jednak żąda się jakości przy konkurencji cen (Quality for price). W Anglji kokietuje się dominja zapomocą pięknych plakatów, wyrażających rodzynki z Australji, pomarańcze z Poł. Afryki, mrożone mięso i pszenicę z Kanady, i rzucających hasła wymiany towarów brytyjskich. Po tamtej jednak stronie czuć pewną wstrzemięźliwość i zimną kalkulację cyfr. W tej atmosferze panuje nastrój wyczekiwania i niechęć do wiązania się w jakiekolwiek porozumienia, mogące niekorzystnie przesądzać wyniki kosztownej i ważkiej politycznie w Anglji kampanji. Kryzys jednak tego wyczerpującego stanowiska dosięga dziś swego najostrzejszego charakteru i w niedalekiej przyszłości oczekiwać należy rozstrzygnięcia w jednym lub drugim kierunku.

Jednem słowem sytuacja przedstawia się w ten sposób, że Anglja czyni obecnie wszelkie wysiłki, by opanować rynki dominjalne i gotowa jest poświęcić na to swoje interesy w handlu europejskim. Dominja jednak wykazują dotychczas dużą dozę sceptycyzmu i nie tak łatwo idą na hasła, grające bardziej na uczuciach rasowych, niż na argumentach gospodarczych.

To też coraz liczniejsze są zastępy tych przemysłowców, które pragną zerwać z polityką złudzeń i próżnych wyczekiwań a przerzucić wysiłki narodu na tory realnych poczynań gospodarczych. Do tych ostatnich należy p. A. W. Archer, propagujący ideę polsko-angielskiego porozumienia węglowego. Od tego czy i kiedy on i jemu podobni potrafią opanować kierunki przeciwne, zależy w dużej mierze pomyślny wynik ewentualnych rokowań węglowych między Polską a Anglją.

Doniosłe obrady przedstawicieli przemysłu cynkowego

Dnia 9. b. m. odbyło się w Zakopanem z inicjatywy polskich przemysłowców cynkowych wspólne posiedzenie Polskiego Zjednoczenia sprzedaży blachy cynkowej z przedstawicielami Międzynarodowego Syndykatu sprzedaży blachy cynkowej.

Zjednoczenie Polskie reprezentowali pp.: z ramienia S-ki Akc. Giesche — prezes Zarządu i zarazem prezes Zjednoczenia Brooks i dr. Alberg, zakładów Hohenlohego — generalny dyrektor i wiceprezes Zjednoczenia inż. Ciszewski i dr. Kneppek, Śląskich Kopalń i Cynkowni — dyr. Robert i syndyk dr. Czapla, Polskich Zakładów Przemysłu Cynkowego w Będzinie — dyr. Fürstenberg, Walcowni Metali w Dziedzicach — dyr. Lamberg i dyr. Gruchalla.

Ze strony Międzynarodowego Syndykatu w posiedzeniu wzięli udział pp.: prof. dr. Cadenbach, Grillo, Groowe, Callenberg, Drischell, Werner, Rudolf i dyr. Syndykatu Soehlke.

Narady, podczas których poza kwestjami natury technicznej i organizacyjnej omawiano również szereg spraw ogólniejszego znaczenia, uwieńczone zostały pomyślnym wynikiem. Między innemi została ostatecznie postanowiona *sprawa ukonstytuowania polskiego kartelu blachy cynkowej,* którą to kwestję wkrótce omówimy szerzej na łamach pisma naszego. Omawiane były również sprawy związane z dalszem podniesieniem zbytu blachy cynkowej, którego widoki przedstawiają się nader pomyślnie. Między innemi postanowiono wzmóc akcję uświadamiającą i propagandową za kryciem dachów blachą cynkową. Kwestja ta ma znaczenie bardzo doniosłe, gdyż wszyscy znający stosunki krajowe, wiedzą, w jak nieodpowiedni sposób przedstawia się obecnie u nas sprawa krycia dachów zabudowań, zwłaszcza na wsi. Rozwiązanie tej. kwestji zapomocą wprowadzenia blachy cynkowej z czystego cynku walcowanego, która zagranicą jest oddawna najwięcej uznanym środkiem do krycia zabudowań — posiada nadto ten ważny szczegół, że do krycia budynków sprowadza się u nas cały szereg rozmaitych materjałów z zagranicy, zamiast używać produktu krajowego.

Powodzenie więc wspomnianej akcji niewątpliwie wywrze dodatni wpływ i na kształtowanie się naszego bilansu handlowego. To też spodziewać się należy, że akcja ta odniesie pełny sukces, i tak ważny produkt jak blacha cynkowa nie będzie jak dotychczas w przeważnej mierze wywożony zagranicę, lecz służyć będzie odtąd i na potrzeby krajowe.

W sprawie mającej jakoby nastąpić podwyżki cen na blachę cynkową, dowiadujemy się, że *podwyżka ta absolutnie nie jest obecnie brana pod uwagę, ani na*

Na sprzedaż:

kompletne urządzenie fabryki

do wyrobu kołowców (welocypedów) różnych wielkości

Urządzenie składa się z najnowszych maszyn narzędnych i specjalnych maszyn wszelkiego rodzaju do wyrobu części kołowców, z maszyn i przyrządów do niklowania i lakierowania.

Przytem znajdują się większe ilości materjałów półwyrobów i części zapasow. Specjalne okoliczności zmuszają nas do sprzedania całego urządzenia w komplecie za cenę bardzo korzystną i przystępn.

Oferty uprasza się zgłaszać do:

Heinrich Sonnenberg A-G.

Berlin-Neukölln, Kölln. Allee/Br.

Tel.: Neuk. 6756/7.

6459

VAGN LOMHOLT

ODDZIAŁ TECHNICZNY

WARSZAWA

UL. WIERZBOWA 8

ADRES TELEGR.: „DANPOL“

TELEFONY: **80-00, 172-25, 252-03**

poleca

wyroby DUŃSKICH zakładów przemysłowych:

CHŁODNIE i FABRYKI LODU SZTUCZNEGO, amonjakalne, na bezwodnik węglowy, oraz na kwas siarkawy

SILKEBORG - mleczarnie parowe

G. E. MATHIASEN - pralnie mechaniczne, urządzenia do oczyszczania wody, urządzenia sanitarne

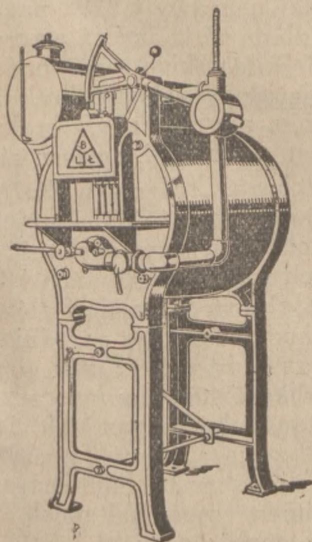
TITAN - wirówki do mleka, wirówki do olejów i smarów

6460

„BRACIA LANGE”

FABRYKA MASZYN i ODLEWNIA ŻELAZA Sp. Akc.

ŁÓDŹ, UL. ANDRZEJA NR. 21.



Piece do hartowania, cementowania, i odżarzania, opalane ropą naftową lub gazem.

Osiągnięcie temperatury do 1300° C.

oraz

Piece do grzania przy zastosowaniu kąpieli solnej lub ołowianej.

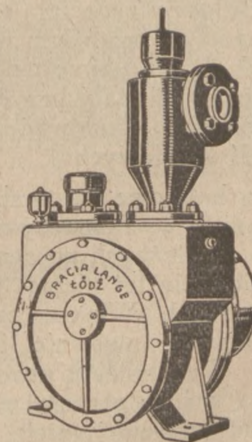
Piece do odpuszczania.

Całkowite urządzenia hartownicze

Wentylatory

wysokiego ciśnienia

w różnych wielkościach z ciśnieniem do 2000 m/m słupka wodnego, służące do uruchomienia pieców hartowniczych.



Ponadto firma wykonywa dla przemysłu włókienniczego:

Krosna mechaniczne

różnych systemów

Tkackie maszyny przygotowawcze, pomocnicze i żakardowe (Jacquard'a)

PROSPEKTY I OFERTY WYSYŁA SIĘ NA ŻĄDANIE BEZPŁATNIE

6370

najbliższą ani też na dalszą przyszłość. Kalkulacja cen sprzedaży odbywać się będzie nadal na tych samych co dotychczas podstawach kupieckich.

Co się zaś tyczy ogólnej tendencji na rynku cynkowym, to przemysłowcy cynkowni tak krajowi, jak i zagraniczni w rozmowie z przedstawicielem naszym wyrazili zdanie, iż sytuację obecną uważają za zupełnie ustabilizowaną, tak w odniesieniu do cynku jak i blachy cynkowej, i nie są przewidziane żadne wahania ani odchylenia, czy to w kierunku zwyżki czy też zniżki.

Zaznaczyć wkońcu należy, że przemysłowcy zagraniczni wyrażają się z całym uznaniem o serdecznem przyjęciu zgotowanem im w kraju, zwłaszcza w Zakopanem.

Delegacja zagraniczna zwiedziła Kraków, Wieliczkę, Zakopane, Pieniny. Obrady, prowadzone w nastroju zupełnej harmonji i wzajemnego zaufania, oznaczają poważny krok w sprawie gospodarczego zbliżenia Polski z resztą krajów centralnej i zachodniej Europy.

A. W.

Polskich wagonów i szyn potrzebują koleje bułgarskie

Na łamach prasy fachowej omawiałem niejednokrotnie sprawę możliwości eksportu polskiego do Bułgarji, obecnie zaś, opierając się na danych cyfrowych, ogłoszonych przez Generalnego Dyrektora Kolei Żelaznych Bułgarskich p. inż. Bojkowa w dzienniku „Demokaticzeski Zgowor", pragnąłbym zwrócić uwagę polskiego przemysłu metalowego na stan i potrzeby kolejnictwa bułgarskiego, które przemysł nasz mógłby w lwiej części pokryć.

Na dzień 1 lutego 1928 r. ogólna długość sieci kolejowej bułgarskiej wynosiła 2856 kilom., w tem 2367 km. czyli 83% — kolei normalnotorowej i 489 klm. czyli 17% — kolei wąskotorowej. Należy jednak zwrócić uwagę, że tylko 139 klm. kolei wąskotorowej posiadało tor o szerokości 76 cm., a 350 klm. o szerokości 60 cm.; te ostatnie miały charakter prowizoryczny i winny być wkrótce zamienione na kolej normalnotorową, wobec czego należy je odliczyć obecnie od ogólnej długości sieci, która wynosić zatem będzie tylko 2506 kilometrów. Na 1000 $klm.^2$ powierzchni kraju przypada obecnie w Bułgarji 24,3 klm. sieci kolejowej, podczas gdy odnośne cyfry średnie dla całej Europy (w 1924 r.) wykazały 34,4 klm, a u najbliższych sąsiadów Bułgarji: w Rumunji (w 1925 r.) 37,3 klm., w Jugosławji (1925 r.) 39,6 klm., w Grecji — 39,3 klm. Na każdy miljon mieszkańców przypada w Bułgarji 456 klm. dróg żelaznych, podczas gdy w Europie Środkowej — 814 klm., w Rumunji — 640 klm., w Jugosławji — 767 klm., w Grecji — 414 klm. Gdyby Bułgarja zechciała np. w ciągu nawet 50 lat stanąć pod tym względem na poziomie innych państw europejskich, to, biorąc pod uwagę obecną długość sieci kolejowej i stały przyrost ludności, musiałaby w ciągu tych 50 lat budować co rok 136 kilometrów nowych linij kolejowych.

Tory kolejowe bułgarskie są obecnie w bardzo złym stanie, co tłumaczy się w zupełności brakiem środków pieniężnych na remont po długotrwałych, w ciągu dziesięciu lat niemal jedna po drugiej następujących wojnach. Większa część podkładów winna być zamieniona na nowe, nie licząc corocznej normalnej zmiany. Stan balastu pozostawia również wiele do życzenia, a jego przecież rolą jest uchronienie podkładów od zużycia i gnicia.

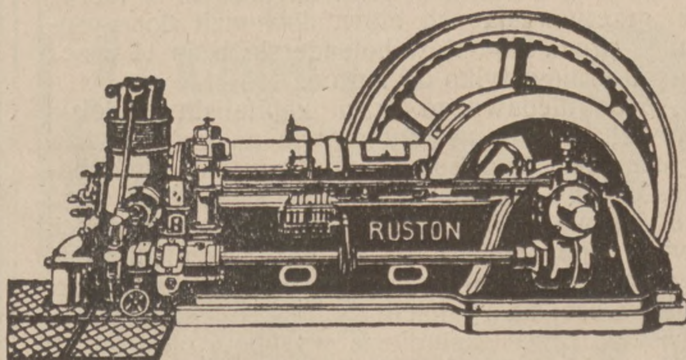
Aby móc zwiększyć szybkość pociągów. nieodzownie konieczną jest zmiana w możliwie najkrótszym czasie szyn obecnych na szyny cięższego typu. Pod tym względem koleje bułgarskie mogą być podzielone na 3 kategorje: I-sza, w której pociągi winny osiągać szybkość do 60 klm. na godzinę, o ogólnej długości 1377 kilometrów. Są to linje główne, a mianowicie: Caribrod-Plovdiv-Svilengrad, Sofia-Varna, Plovdiv-Burgas, Sofia-Pernik i Gorna Orechowica-Stara Zagora, które należałoby zaopatrzyć w szyny o wadze 41 kg/1 mb. Na linjach drugorzędnych o łącznej długości 661 klm., wchodzących w skład II-ej kategorji, winny być ułożone szyny o wadze 33 kg/1 mb. Wreszcie na 259 klm. linji III-ej kategorji możnaby się zadowolnić szynami o wadze 31 kg/1 mb.

Parowozów Bułgarja posiada obecnie 440 sztuk. Ilość ta jest wystarczająca i odpowiada wymaganiom nowoczesnej techniki. Aby jednak utrzymać się na obecnym poziomie w tej dziedzinie należy stan posiadania uzupełniać co rok nowemi parowozami w ilości około 4%. Najbardziej kuleje na kolejach bułgarskich sprawa wagonów osobowych — jest ich bardzo mało i są one naogół przestarzałego typu. Obecną ilość wagonów osobowych należałoby powiększyć o 60%, gdyż z posiadanych 490 sztuk tylko 350 są w dobrym stanie, 117 wymaga niezwłocznego remontu, który kosztem 25 miljonów lewów mógłby być uskuteczniony w miejscowych fabrykach, a 23 wagony należałoby sprzedać jako stare żelastwo. Wagonów towarowych Koleje Bułgarskie posiadają obecnie 11 568 sztuk, w tem: 8 818 w dobrym stanie, 2 171 wymagających niezwłocznej naprawy i 579 nadających się do sprzedaży na złom. Z tą ilością wagonów towarowych Zarząd Kolei Bułgarskich może podołać zapotrzebowaniu, lecz należałoby zakupić brakujące wagony do przewozu drobiu, nierogacizny, brak też wagonów specjalnych jak n. p. chłodni, cystern etc.

Wagon towarowy przebiega rocznie w Bułgarji średnio 11 000 klm.; aby powiększyć tą daleko niewystarczającą liczbę, należałoby zwiększyć szybkość pociągów, długość bocznych torów na stacjach i t. d. Szybkość n. p. pociągu pospiesznego na linji głównej Caribrod-Svilengrad dochodzi obecnie średnio do 39,3 klm. na godzinę, podczas gdy w 1912 roku pociąg ten osiągał już średnią szybkość 40,3 klm. na godzinę. Wszelkim wysiłkom Zarządu Kolei Bułgarskich, dążącym do koniecznego zwiększenia szybkości pociągów, stoją na przeszkodzie wyżej wskazane niedomagania.

Jakież wnioski powinien przemysł polski wyciągnąć z przedstawionego stanu rzeczy.

Bułgarja zdaje sobie całkowicie sprawę, iż byt ekonomiczny kraju w wielkiej mierze zależny jest od uporządkowania kolejnictwa i postawienia tego najważniejszego działu administracji państwowej na stopie ogólno-europejskiej. Celem zbliżenia kolejnictwa



RUSTON

swego do należytego poziomu, odradzająca się ekonomicznie po ciężkich przeżyciach wojennych, pracowita, nieugięta w swych przedsięwzięciach i umiejąca stawić czoła wszelkim przeciwieństwom — Bułgarja nie będzie szczędzić ofiar, aby poczynić niezbędne inwestycje i tą też myślą kierując się, Rząd Bułgarski znaczną część pożyczki zagranicznej, która ma być udzielona Bułgarji przez Ligę Narodów, przeznacza na inwestycje kolejowe. Pan Dyrektor Bojkow powiada, że z pożyczki przewidziane już są sumy, wystarczające na zakup 85 wagonów osobowych i 100 wagonów towarowych — specjalnych. Zrozumiałą jest rzeczą, że inwestycje kolejowe nie będą ograniczone do zakupu tylko wskazanych wagonów i z całą pewnością twierdzić można, że będą nabyte szyny, konstrukcje żelazne, odlewy stalowe etc. etc.

Przemysł metalowy polski winien zatem nadarzające się możliwości wykorzystać i zorganizowaną, zjednoczoną akcją poczynić wstępne przygotowania, aby w chwili, zdaje się już bardzo niedalekiej, gdy kwestja omawiana stanie się w Bułgarji aktualną, mieć możność współzawodniczenia z innemi krajami i zdobyć nowy rynek zbytu dla naszej ekspansji przemysłowej.

Na zakończenie muszę podkreślić, że Polska cieszy się w Bułgarji wielką sympatją, której żywym wyrazicielem jest bawiący obecnie w Warszawie Prezes Izby Handlowej Polsko-Bułgarskiej w Sofji p. Grigor Wassiljew, szczery przyjaciel Polski i niezmordowany propagator idei zbliżenia polsko-bułgarskiego. Te przyjazne nici sympatji znacznie ułatwią nawiązanie rozleglejszych stosunków handlowych między Polską i bohaterskim Narodem Bułgarskim, miłującym nad życie swą ukochaną, piękną Ojczyznę.

Inż. Władysław Czlenow

Stały deleg. na Polskę Izby Polsko-Bułgarsk. w Sofji.

Z rynku i przemysłu ołowianego

Sytuacja ogólna. — Współzawodnictwo producentów amerykańskich i angielskich. — Główny konsument. — Produkcja światowa. — Polski przemysł cynkowo-ołowiany.

Utrzymujące się wiadomości o mającej w Londynie być zwołanej międzynarodowej konferencji w sprawie przemysłu ołowianego zmuszają nas do zastanowienia się nieco nad stanem ogólnym tego przemysłu zagranicą i u nas.

Badając krzywą rozwoju produkcji i cen ołowiu skonstatować trzeba, że wzmożona produkcja przewyższa obecnie zapotrzebowanie i wywołuje współzawodnictwo producentów o odbiorców i konsumentów, wskutek czego wyradza się w ostatnim czasie tendencja zniżkowa cen. Ogólną sytuację w przemyśle i na światowym rynku ołowiu porównać można z sytuacją przemysłu kauczukowego: w jednym i drugim konsument amerykański walczy o lepsze z producentem angielskim.

Wedle danych statystycznych, eksploatacja rud ołowianych znajduje się w wysokości od 50 do 60 proc. pod wpływem kapitałów angielskich. W roku np. 1926 udział kapitałów angielskich w fabrykach, przetwarzających ołów, dochodził do wysokości 82 proc., kapitałów holenderskich do 11 proc., a innych krajów tylko do 7 proc.

Aż do niedawnego czasu kapitalista angielski dyktował ceny sprzedaży ołowiu na cały świat. Gdy ceny te jednak zostały zbyt wysoko wyśrubowane, główny konsument ołowiu, Stany Zjed. Am., które zużywają przeszło 53 proc. ogólnej produkcji ołowiu, odpowiedziały na to ograniczeniem konsumcji, a skuteczniej jeszcze przez ograniczenie akcji nabywczej na rynkach zagranicznych. Przeprowadziły to przez zastąpienie wyrobów ołowianych wyrobami blaszanemi, a nawet i szklanemi, np. dla użytku przemysłu konserw, oraz podniesieniem w kraju produkcji ołowiu, uruchomiając kopalnie, które oddawna nawet już były nieczynne. To ostatnie było możliwe właśnie wskutek wysokich cen ołowiu: gdy bowiem dawniej eksploatacja tych kopalń nie opłacała się, obecnie odrzucają jeszcze pewne, choć niezbyt wysokie zyski.

Zwrócono też baczne oko na poszukiwanie nowych złóż rudy ołowianej. Dzięki temu kopalnictwo rud ołowianych na wyspach Malajskich wielce się wzmogło, a obecnie prócz już pracujących zakładów, buduje się 40 nowych, które będą zdolne przerobić rocznie około 12 tysięcy ton ołowiu. W roku bieżącym jeszcze 25 tych fabryk zacznie normalną produkcję, a koszty produkcji kalkulować się będą nie wyżej od średnich cen ołowiu.

Najbogatsze i najliczniejsze złoża rud ołowianych znajdują się na wyspach Malajskich, na które przypada 33 proc. ogólnej produkcji ołowiu, w Boliwji (23 proc.), w Indjach Holenderskich (22 proc.), w Sjamie, Borneo i Chinach (10 proc.), Nigerji, Australji, różnych krajach Am. Południ. (10 proc.); na inne kraje, zwłaszcza europejskie, przypada reszta, w wysokości 2 proc. Między temi ostatniemi znajduje się i Polska.

W naszem kopalnictwie i hutnictwie przemysł ołowiany stanowi część integralną przemysłu cynkowego. Musimy więc stale mówić o przemyśle i hutnictwie cynkowo-ołowianem, a nie jedynie cynkowem lub ołowianem osobno.

Produkcja ołowiu surowego w Polsce wynosiła:

w roku 1927 miesięcznie przeciętnie	2 405 ton,
w roku 1928 w marcu	2 300 ton,
w roku 1928 w kwietniu	2 080 ton,
w roku 1928 w maju	3 260 ton,
w roku 1928 styczeń—maj	12 099 ton,

W porównaniu więc do produkcji roku ubiegłego, tegoroczna produkcja zmniejszyła się, gdyż w zeszłym roku w okresie styczeń — maj wyprodukowano surowego ołowiu 12 876 ton. Jeżeli produkcja ołowiu utrzyma się w następnych miesiącach na poziomie z miesiąca maja, wtedy tegoroczna produkcja przewyższyłaby produkcję z roku ubiegłego.

P. W.



Z ŻYCIA GOSPODARCZEGO

ZAGRANICY



NIEMCY.

Na zasadzie obwieszczenia Związku Węglowego Rzeszy, Tow. Akc. obowiązują od dnia 1 września r. b. następujące ceny maksymalne paliwa w sprzedaży za tonę:

1. Syndykat Węgla Brunatn. Niemiec Środkowych: do użytku domowego za wrzesień 1928 r.:

brykiety formatu domowego i większe, używane w przemyśle	Rmk. 14.—
brykiety orzechowe	Rmk. 14.40
brykiety orzeszkowe	Rmk. 14.90
brykiety prasowane na mokro	Rmk. 14.—

Na zasadzie obwieszczenia z dn. 29. 9. 1925 r. (Reichsanzeiger Nr. 288), sprzedaż wyżej wyszczególnionych rodzajów paliwa następuje w zachowaniu określonego „Paritas“ za wyjątkiem brykietów prasowanych na mokro, sprzedawanych loco kopalnia.

2. Syndykat Węgla Brunatn. Wschodnio-Nadłabski: do użytku domowego za wrzesień 1928 r.:

a) Grupa dolnołużycka:

brykiety formatu domowego i dużego, używanego w przemyśle	Rmk. 14.—
brykiety małego formatu, używanego w przemyśle	Rmk. 15.—

b) Dla grup Frankfurt, Forster i Görlitz mogą być obliczone ceny franco, odpowiadając obecnym cenom franco grupy dolnołużyckiej, obliczonym na zasadzie „paritas“ Senftenberg.

ANGLJA.

Położenie w górnictwie angielskiem pogorszyło się poważnie. W drugim kwartale r. b. wydobyto węgla 56 miljonów 842 tys. ton czyli 7 i pół miljona ton mniej jak w pierwszym kwartale. Górników zatrudniono ogółem 930 tys. wobec miljona 22 tysięcy rok temu, a 961.200 w pierwszym kwartale roku bieżącego.

„Manchester Guardian“ w obszernym artykule omawia obecne położenie rynku węglowego w Polsce, które ocenia wysoce korzystnie.

„W interesie Anglji leży — pisze autor — zawarcie porozumienia z Polską. Do porozumienia tego winny również przyłączyć się Niemcy po otwarciu granicy dla węgla polskiego“.

Wywóz węgla w miesiącu lipcu, z 4.35 miljon. ton w czerwcu spadł do 4.16 milj. ton. Załadunki węgla bunkrowego podniosły się z 1.35 milj. w czerwcu do 1.42 milj. ton. Zbyt węgla bunkrowego, wynoszący 1.38 milj. ton był w rzeczy samej nieznaczny. Cena przeciętna wykazuje spadek o ¾ d na tonie. Wartość wywozu węgla eksportowego w porównaniu do wartości wywozu w r. ub. wykazuje spadek z 3.6 milj. Ł. na 3.24 milj. Ł.

W porównaniu do czerwca r. b. nastąpiła w lipcu zwyżka wywozu do Niemiec (z 0.44 milj. ton do 0.51 milj. ton.), Irlandji i Brazylji. Z krajów północnych jedynie Szwecja importowała więcej. Danja zaś wykazuje pewną nieznaczną zniżkę zapotrzebowania. Nastąpiła również zniżka wywozu do Francji, Włoch i Egiptu. Odnośnie do Egiptu należy zaznaczyć, że różnica przywozu 88.000 ton tłumaczy się tem, że dostawy dla kolei egipskich nie są rozłożone na okres roczny, lecz zastosowane do większego zapotrzebowania kolei, szczególnie w okresie wywozu bawełny.

W porównaniu do lipca 1927 r. zbyt do Niemiec, Holandji, Portugalji i Wysp Azorskich, (na Wyspy Kanaryjskie przeciwnie), Włoch i Irlandji nieznacznie się podniósł. Odmienny obraz przedstawia wywóz do krajów północnych, szczególnie uderzającym jest spadek przywozu do Szwecji (minus 0.05 milj ton) i Danji (minus 0.04 milj. ton).

BRAZYLJA.

Produkcja węgla w kopalniach San Geronimo w Rio Grande do Sul osiągnęła w roku 1927 ilość 235 000 ton. Całą produkcję przejęły w zupełności Lloyd Brasileiro i Zarząd Kolei Centralnych.

Uruchomione zostały w Gorceix w stanie Minas Geraes piece wysokie. Przypuszczalnie produkcja żelaza wynosić będzie około 30 ton dziennie. Do wyrobu żelaza używane będą wyłącznie surowce krajowe. (Zebrał i opracował *J. Taberski).*

Sukces Katowickiej Wystawy „Wnętrze Domu“ oraz „Technika na usługach gospodarstwa domowego“

Wielka ilość zgłoszeń wystawców na wystawę wrześniową **„Wnętrze domu“ w Katowicach,** której otwarcie nastąpi **16 września r. b.,** świadczy najwymowniej o wielkiem zainteresowaniu sfer kupieckich i świata artystycznego, biorącego udział w Wystawie. — Wedle pobieżnych obliczeń **ilość zgłoszeń przekroczyła dwukrotnie powierzchnię Wystawy** tak, że Śląskie Towarzystwo Wystaw i Propagandy Gospodarczej, które wystawę tę organizuje, zmuszone było wielu zgłaszającym się o przydział stoisk, odmówić miejsca. Trudności te pokonano częściowo przez umieszczenie niektórych wystawców w specjalnie na ten cel wybudowanych kioskach, wykonanych artystycznie na podstawie projektów **prof. Wallisa z Krakowa.** Kioski te będą prawdziwą dekoracją placu wystawowego.

Od kilku tygodni wre na placu wystawowym w parku Kościuszki **gorączkowa praca** około zniwelowania rozszerzonego terenu wystawowego. Również w pospiesznem tempie pracuje się nad **wystawieniem nowej hali,** w której znajdą pomieszczenie eksponaty z działu **„Technika na usługach gospodarstwa domowego“.** Prawdziwą atrakcją na wystawie będzie **„Lunapark“,** przybywający z Ameryki. O jego rozmiarach świadczyć może wielka ilość wagonów kolejowych, mieszczących urządzenia tego przedsiębiorstwa, licząca **ponad 40 wagonów.** Pięknie zapowiadają się projektowane przez Tow. **„dni folklorystyczne“,** na które przybędą górale tatrzańscy, krakowiacy, księżacy (z łowickiego) w oryginalnych strojach ludowych. Projektowana jest również **„Wieczornica góralska“,** której transmisja radjowa na falach wszystkich polskich stacyj wzbudziła ogromne zainteresowanie.

Zgłoszenia wycieczek, kwater i t. p. oraz wszelkich informacyj udziela Śląskie Tow. Wystaw i Propagandy Gospodarczej, Katowice, Pocztowa 16,

Armaturę

do pary, wody, gazu i t. d.



rury: tłokowe, gazowe i łączniki do nich,

płyty uszczelniające: Klingerit, Moorit gumowe z przekładkami, azbest, tekturę techn. i t. d.,

szczeliwa: do kotłów, maszyn parowych i pomp,

węże gumowe i metalowe do pary, wody i t. d.,

smarownice, inżektory Restartinga,

odwadniacze, pompy skrzydłowe: podwójnego i poczwórnego działania oraz wszelkie inne,

pasy transmisyjne: skórzane, balata i z sierści wielbłądziej,

narzędzia, tygle, morgana, żarówki,

poleca ze składu 6325

ADOLF RICHTER

BIURA TECHNICZNE:

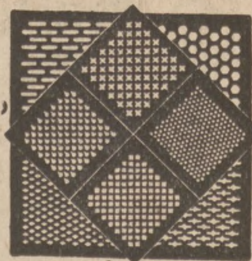
WARSZAWA, RYMARSKA 10 — Telefon 10-81 i 86-80.
ŁÓDŹ, PRZEJAZD 20 — „ 3-80.



6349

BLACHY DZIURKOWANE (SITA)

6368 t



dla przemysłu żelaznego, cementowego, papierniczego, kopalnianego, chemicznego, dla rolnictwa, cukrownictwa, młynarstwa, fabryk krochmalu, gorzelni i browarów, do wszelkich urządzeń i aparatów technicznych, oraz blachę ażurową do celów budowlanych, ozdób itp.

Wykonywa z wszelkich materjałów w dowolnych rozmiarach i grubości.

WYTWÓRNIA BLACH DZIURKOWANYCH
„SITO" WARSZAWA, UL. DOBRA 86
telefon 1-92. 5717



FABRYKA OGRZEWAŃ CENTRALNYCH I APARATÓW

INŻ. J. H. B. TEEPE

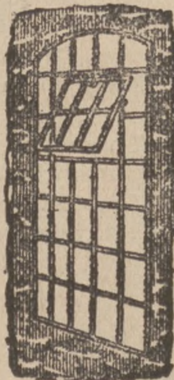
GARNKI

kondensacyjne

jako 20-let. specjalność: 30 000 sztuk w ruchu.

Łódź, Kopernika 40

4136



„ZAGŁĘBIE"

FABRYKA WYROBÓW METALOWYCH
SOSNOWIEC
ul. Robotnicza 2 ◆ Tel. 11-57

Wykonuje terminowo i po cenach przystępnych:

okna żel., wiązary dachowe, balustrady, bramy, różnego rodzaju wózki dla kolejek wąskotorowych oraz inne w/g nadsyłanych szkiców

6149

Skład

przy pryncypalnej ulicy dolnej części miasta w **Poznaniu**

bez odstępnego, od gospodarza

do wydzierżawienia.

Zgłoszenia do Wydawnictwa „KUPIEC" Poznań, ulica Wielka 10, pod nr. 360.

KRONIKA EKSPORTOWO-IMPORTOWA

OPARTA NA BEZPOŚREDNICH INFORMACJACH Z PAŃSTWOWEGO INSTYTUTU EKSPORTOWEGO; IZB HANDLOWO-PRZEMYSŁOWYCH; IZB HANDLOWYCH MIĘDZYPAŃSTWOWYCH W KRAJU I ZAGRANICĄ; KONSULATÓW RZECZYPOSPOLITEJ I PAŃSTW OBCYCH — TARGÓW KRAJOWYCH I ZAGRANICZNYCH ORAZ ZWIĄZKÓW GOSPODARCZYCH.

PRZETARGI W EGIPCIE.

Centralna Dyrekcja Magazynów Departamentu Higjeny Publicznej w Kairze ogłosiła przetarg na dostawę 1 416 łóżek żelaznych rozmaitych rodzajów, oferty na powyższą dostawę będą przyjmowane przez wspomnianą Dyrekcję tamże do godz. 10-ej przed południem, dnia 30 września r. b.

Oferty winny być sporządzone na specjalnych formularzach, które można otrzymać w Dyrekcji Magazynów w Kairze, lub też w biurze Naczelnego Inżyniera, Inspektora rządu egipskiego w Londynie (l'ingénieur inspecteur en chef du gouvernement égyptien à Londres) za zapłatą P. T. 10 (piastrów). Do oferty należy dołączyć wadium w wysokości 2 proc. sumy oferowanej. Oferta wraz z całym materjałem dodatkowym winna być podpisaną przez składającego.

Dostawa łóżek musi być uskutecznioną w ciągu trzech miesięcy od daty zamówienia.

Dnia 30 październik r. b. o godz. 10-ej przed poł. odbędzie się przetarg w Kairze na dostawę 6 000 ton metrycznych portland-cementu, ogłoszony przez Generalną Dyrekcję Administracji Dróg Żelaznych Poczt i Telegrafów państwa egipskiego.

Specyfikację dostawy można uzyskać, uiszczając wpłatę 200 milièmes (około 4 sh) za wyłączeniem znaczków pocztowych w Service des Magasins généraux — Saptieh, Kair, albo w Aleksandrji Gabbari, wreszcie u naczelnego inżyniera państwa egipskiego w Londynie.

EKSPORT BLACHY DO GRECJI.

Jeden z poważnych domów handlowych w Grecji w Volo reflektuje na zakup galwanizowanej blachy falistej wagi 50 kg. (Wellblech).

Nr. 28 B. G. 0.49 mm. 6.15 kg., rozmiar ark. 2 × 1
Nr. 28 B. G. 0.39 mm. 6.55 kg., rozmiar ark. 2 × 1
Nr. 29 B. G. 0.35 mm. 6.35 kg., rozmiar ark. 2 × 1
Nr. 30 B. G. 0.31 mm. 6.15 kg., rozmiar ark. 2 × 1

Blacha galwanizowana, ondulowana w wiązkach po 50 kg. Nr. 26 B. G. 8/3" i 10/3" w arkuszach po metrów 1.60, 1.80, 2, 2.20, 2.40.

Blacha czarna cm. 150 × 60 po 8 ark. w wiązce a 50 kg.
Blacha czarna cm. 150 × 60 po 10 ark. w wiązce a 50 kg.
Blacha czarna cm. 180 × 75 po 14 ark. w wiązce a 50 kg.

Blacha stalowa lekko czerniona mm. 1½, 2, 2½, 3 po 10 arkuszy w wiązce, arkusze w rozmiarach 2 × 1 i 1.20 × 2.40.

EKSPORT SZKŁA I WYROBÓW SZKLANYCH DO STANÓW ZJEDNOCZONYCH.

Komisja taryfowa rozpoczęła badania kosztów produkcji szkła stołowego i kuchennego dętego częściowo lub w całości. Stosownie do postanowień sekcji 315 ustawy o taryfie z 1922 r. będą badane koszty w Stanach i głównych krajach importujących. Zwyżka cła może wynieść najwyżej 50 proc. obecnej stawki, czyli cło, wynoszące obecnie 55 proc. ad valorem, może być podniesione do 82½ proc. ad valorem.

OKAZJE DO HANDLU.

(p) Poważna firma **turecka**, posiadająca doskonałe referencje, reflektuje na blachę galwanizowaną falistą ondulowaną „Primes" i „Wasters".

*

(p) Firma **turecka** reflektuje na zakup blachy czarnej galwanizowanej , belek żelaznych i stalowych, rur żelaznych, oraz łacińskich czcionek drukarskich.

*

(p) Firma **palestyńska** reflektuje na części składowe krzeseł surowe, bez nitów, śrub i siedzeń.

*

(f) Firma z **Meksyku** pragnie importować wszelkie artykuły polskie, mające zbyt na rynku meksykańskim.

*

(f) Firma z **Bułgarji** przyjmie reprezentację firm polskich na wszelkie artykuły.

*

(f) Firma **holenderska chce** importować z Polski płyty ścienne i podłogowe ceramiczne w większych ilościach.

NOWE WYDAWNICTWA

Ukazał się numer 1. pisma ilustrowanego **„START"**. — Niska cena 50 groszy za numer, w prenumeracie 2,40 za kwartał, t. j. za 6 numerów, bogata i żywa treść, czyni je przystępnym dla każdego wieku i stanu.

Związek Lotników Polskich dobrze zrobił, wypuszczając w świat pismo lotnicze, zupełnie pozbawione fachowości, a stanowiące miłą, pożyteczną rozrywkę.

Adres Administracji: Poznań, Stary Rynek 95-96.

TYDZIEŃ RADJOWY NR. 37 (73).

Najnowszy numer „Tygodnika Radjowego" zawiera cały szereg ciekawych artykułów oraz ilustracyj. Na treść składają się następujące prace: Kilka słów o słuchowisku radjowem. Radjo czy prasa. Sensacyjne nowości na wystawie prasowej w Berlinie. Audycje mówione R. P. Audycje muzyczne „R. P." Neutralizacja. Bateria anodowa. Selekcyjny oddbiornik 1 lampkowy. Kronika radjowa. Niema złej drogi do swej niebogi. Komunikaty i dział rozrywek umysłowych. Numer zdobi kolorowa okładka.

Cena pojedyńczego egzemplarza 70 gr. Abonament miesięczny tylko 2 zł. Administracja: Poznań, Plac Wolności 11. Tel. 42-41. Czytajcie, abonujcie i rozpowszechniajcie nasz „Tydzień Radjowy".

WIADOMOŚCI Z BRANŻY

GŁOSY NIEMIECKIE O GDYNI.

W „Vossische Zeitung“ ukazał się ostatnio artykuł podpisany przez Dr. Wernera Mahrholza p. t. „Danzig erlebt seine Schicksalswende“, omawiający sytuację gospodarczą Gdańska, oraz wpływ w tym względzie Gdyni. W sposób objektywny ujmując temat, autor z podziwem mówi o szybkiem i ameryk. tempie rozbudowy Gdyni, wnosząc, iż stanie się ona wprędce portem równie ważnym jak Gdańsk, już dziś zaś stanowi żywe zaprzeczenie pojęć niemieckich o „polnische Wirtschaft“. — Jest to jeden z dalszych głosów prasy niemieckiej o porcie gdyńskim, głosów już zastanawiających się i liczących się z konkretnym faktem stworzenia sobie przez Polskę nowego i to niezmiernie ważnego narzędzia polityki gospodarczej.

POŻAR FABRYKI MASZYN CZARLIŃSKIEGO W OSTROWIE.

Jak się dowiadujemy, w ubiegłą sobotę późnym wieczorem, około godz. 22 zaalarmowana została syreną straż pożarna. Paliła się fabryka maszyn rolniczych Czarlińskiego na Krępie pod Ostrowem. Wielka łuna pożarna, zdaleka widoczna, wskazywała na nadzwyczajne rozmiary pożaru. Strażacy pospieszyli na miejsce ognia i dzielnie pracowali nad zlokalizowaniem rozszalałego żywiołu. Pastwą płomieni padła wielka hala montażowa oraz magazyn. Na szczęście wiatr był od wschodu to też pożar nie przeniósł się na sąsiednie zabudowania. Straty są bardzo wielkie. Fabryka będzie częściowo unieruchomiona i liczni pracownicy pozostaną bez pracy. Dochodzenia wykażą kto spowodował pożar.

ULGI TARYFOWĘ DLA EKSPORTU ŻELAZA I WYROBÓW ZE STALI W CZECHOSŁOWACJI.

Dla eksportu żelaza oraz stali, jak również gotowych fabrykatów i półfabrykatów, kotłów parowych, lokomobili, traktorów do krajów zamorskich ustanowioną została daleko idąca zniżka stawki taryfowej na kolejach czechosłowackich. Zniżka ta udzieloną jest dla transportów skierowanych do portów w Hamburgu i Lubece. Zniżka obowiązuje z dn. 1 sierpnia r. b. do 31 lipca 1929 r. włącznie. Dla transportów przeznaczonych do krajów bałtyckich obecnie obowiązująca zniżka taryfowa została w drodze refakcji ponownie obniżona.

MIĘDZYNARODOWA KONFERENCJA NORMALIZACYJNA W PRADZE.

W r. b. odbędzie się w Pradze Międzynarodowa Konferencja Normalizacyjna, zwołana przez Centralę Instytutów Normalizacyjnych „International Standards Association IZA“. Na porządku dziennym postawione są najważniejsze zagadnienia praktyczne ruchu normalizacyjnego, co do których odczuwa się potrzebę pilnego ich załatwienia.



Zapytania w sprawie krajow. źródeł dostawczych.

Pośrednictwa między jedną a drugą stroną podejmujemy bezinteresownie. Jedynie na koszty utrzymania specjalnego biura dla tych spraw i pokrycia bardzo licznej codziennej korespondencji należy zapłacić za każde ogłoszone zapytanie 2.— zł., które to zapytanie będzie następnie ogłaszane aż do wpłynięcia oferty. Firmy zaś, zgłaszające się na zapytania, wpłacają na każde zapytanie 1.— zł. Firmy zagraniczne płacą za każdą informację 2 fr. szwajc., z Niemiec 2.— RM. — Firmy, mogące dostarczyć jakiekolwiek objekty zgłoszone do naszego działu informacyjnego, zechcą jaknajwięcej z tego działu korzystać, gdyż mamy liczne potwierdzenia, że przez nasz dział informacyjny doszły już do skutku niejedne poważne transakcje. **Zaznaczamy jeszcze jaknajwyraźniej, że odpowiedzi dajemy jak i zapytania przyjmujemy jedynie od stałych abonentów pisma.**

UPRASZA SIĘ O PODANIE ADRESU:

Nr. 4190. dostawcy na knoty (cieńsze) do oliwiarki.

Nr. 4191. fabryki, dostarczającej wyroby z blachy żelaznej, jak liście i rozety do dekoracji bram, parkanów itp.

Nr. 4192. fabryki (w okolicy Torunia), wyrabiającej samochodziki dziecięce.

Nr. 4193. firmy, dostarczającej dzwonki korytarzowe do kręcenia.

Nr. 4195. firmy, wyrabiającej maszyny do wyciągania rurek z walcówki (Zugbank).

Nr. 4200. firmy, dostarczającej formy na lak do pieczętowania i do butelek.

Nr. 4202. fabryki, wyrabiającej winklowe okucia do łóżek.

Nr. 4205. hurtowni, dostarczającej przybory siodlarskie, jak zamki do torebek, walizek, smyczy, kosze dla psów itp.

Nr. 4211. fabryki, dostarczającej rury pocynkowane gazowe i armatury.

Nr. 4212. fabryki, dostarczającej siatkę mosiężną lub cynk do pomp (Messingpresse).

Nr. 4215. fabryki, wyrabiającej śruby klozetowe.

Nr. 4217. firmy, dostarczającej maszyny do gięcia rur.

Nr. 4218. firmy, dostarczającej maszyny do walcowania blachy.

Nr. 4219. o poinformowanie, jakie przedsiębiorstwa podlegają mianu „Kalotechniczne Zakłady“.

Nr. 4220. fabryki, wyrabiającej szyby celuloidowe.

Nr. 4221. fabryki, wyrabiającej rączki niklowe do drzwi do zamków wpuszczanych.

Nr. 4222. firmy, dostarczającej maszyny fabryki „Wetterle“, lub gdzie ta fabryka, oraz jej przedstawicielstwo się znajduje.

Nr. 4223. fabryki, wyrabiającej watę drewną (Ligninę).

Nr. 4224. firmy, dostarczającej maszyny i urządzenia do wyrobu musztardy (nowe lub używane).

Nr. 4225. fabryki, wyrabiającej pudełka aluminjowe do proszku do zębów i do pasty.

Nr. 4226. generalnego zastępcy na Polskę na opony samochodowe marki „Godyar“.

Nr. 4227. fabryki, wyrabiającej pociągacze łańcuszkowe do żaluzyj.

Nr. 4229. firmy, wyrabiającej maszyny do wyrobu cukierków.

Nr. 4230. firmy, dostarczającej automatyczne poidła dla koni.

Nr. 4232. firm, które jako specjalność produkują dźwigi fabryczne (Aufzüge) z popędem elektrycznym itp.

Nr. 4233. firmy, dostarczającej wkrętki pierścienne.

TOWARZYSTWO 6364

METALURGICZNE

S-ka z ograniczoną odpowiedzialnością

KRAKÓW, ULICA DŁUGA 3.

Telefon 370 i 3507 Adres telegr. „Montana"

Dostarcza **z własnych walcowni**

półfabrykaty z miedzi, mosiądzu i aluminjum

a mianowicie: blachy, rury, pręty, druty etc., tudzież blachy cynkowe, kociołki (czaszki) i nity miedziane.

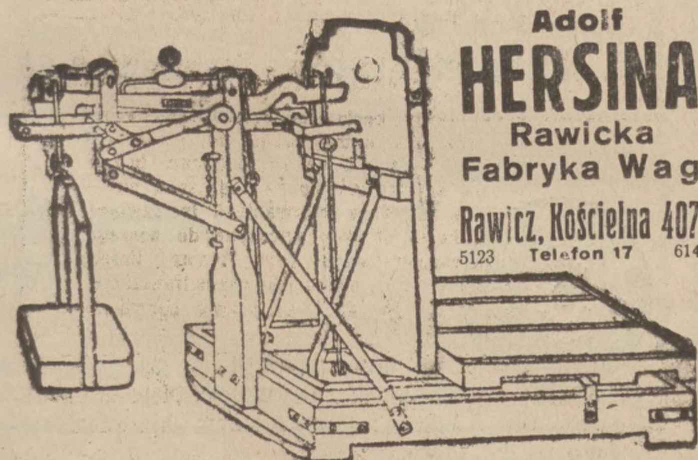
Metale surowe i aljaże

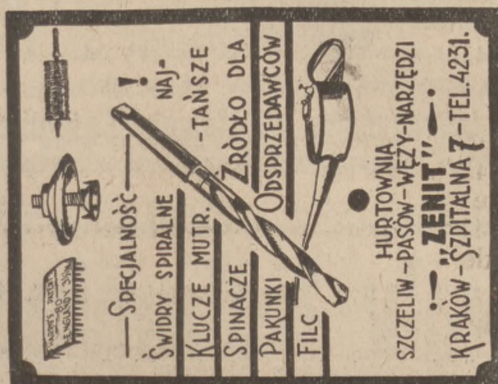
t. j. cynę angielską, aluminjum, antymon, miedź, cynk i ołów hutniczy, mosiądz, bronz, miedź fosforową, nikiel, stopy łożyskowe i cynę do lutowania

ZAKUPUJE: wszelkiego rodzaju łom oraz odpadki metalowe, popioły i szlamy metalo-dajne po cenach targowych.

Wielkie składy w Krakowie, Długa 3

Przedstawicielstwa w Warszawie, Łodzi, Lwowie, Wilnie.





6164

Tow. Akcyjne

PRZEMYSŁU METALURGICZNEGO

w POLSCE

RADOMSKO

Adres telegr.: „Metal" Telefon nr. 22

wyrabia:

DRUT żelazny i stalowy ciągniony, miedziowany, ocynkowany, dla telegrafów i telefonów, w kręgach i prętach, drut kolczasty i skobelki.

GWOŹDZIE druciane kwadratowe, okrągłe i fasonowe.

LINY stalowe wydobywalne, pochylniane, prowadzące, niosące, ciągnące, dla podnośników i dźwigów, dla przekładni.

SPRĘŻYNY meblowe z końcami prostemi, zakręcanemi i zapinanemi.

KLAMERKI stalowe do bel.

NITY saskie, bednarskie, blacharskie, kotłowe, do zbiorników, do krat, do okrętów, do zawias.

WKRĘTKI żelazne i mosiężne do drzewa i do metali, wkrętki kute, śruby do krzeseł.

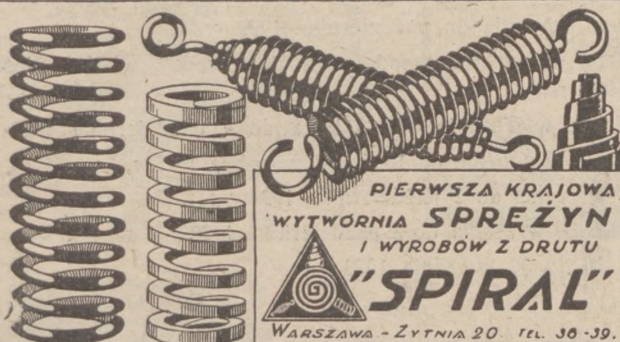
SZPADLE I ŁOPATY stalowe, motyki, skrobadła i tłuczki.

WIDŁY stalowe do siana, do nawozu, do koksu, do buraków, do kartofli, kopaczki i dziabki.

KONSTRUKCJE żelazne, jako to: budynki fabryczne, hale maszynowe, szkielety wież kościelnych, dachy, mosty, zbiorniki, pomosty, specjalne wagony do piasku 15-o tonowe i mniejsze, kolejki przenośne, zwrotnice kolejowe, rozjazdy i zwrotnice tramwajowe, wagoniki, kolejki napowietrzne, dźwigi i krany.

4069

KORZYSTNE HURTOWNE ŹRÓDŁA ZAKUPU



6381

ARMATURĘ żeliwną, stalową i bronzową, jako to: wentyle, krany i zasuwy wszelkich typów, inżektory, manometry i t. p. do przewodów na parę przegrzaną i nasyconą

polecają

JANCZEWSKI i FREYMARK
Warszawa, Mokotowska 49.

2925c



SANECZKI

z drzewa bukowego i jesionowego, w najlepszem wykonaniu 6350

„MARS", Fabryka wyrobów drzewnych, Sp. z o. p., LUBLINIEC, G. Śląsk.
Biuro sprzedaży: **KATOWICE**, ul. Słowackiego 16.



Kagańce druciane

dostarcza 5483a

R. NERLICH,
Bielsko, Śląsk.



Koszyki druciane do kartofli Nr. 2
bardzo solidne i praktyczne, z ocynk. siatki ślimakowe, 20×1.6 mm z wygodną rączką drewnianą, do 10 sztuk zł. 4.15, ponad 10 sztuk zł 4,00. Nieznanym za zaliczeniem.

Alexander Maennel, Fabryka ogrodzeń drucianych
Nowy-Tomyśl, W 6. (Wlkp.) 6132b

Piotr Smyczyński
Parowa fabryka bednarska
PRZEMYŚL. 6366

PRACOWNIA DIAMENTÓW DO RŻNIECIA SZKŁA I DO TARCZ SZMERGLOWYCH



H. SZEFTEL
Warszawa, Graniczna 16
Egz. od 1882 r. 4022

Rączki do latarń

powozowych wyrabia masowo i dostarcza po cenach przystępnych. Wykonuje na zamówienia **szafy żelazne i kasetki do pieniędzy.**

Józef Strzelewicz, Leszno, ulica Łaziebna 23
4773

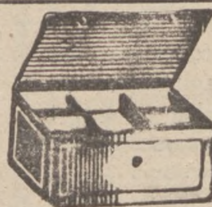
Hurt. rowerów 4313 **oraz wszelkich części rezerwowych, wirówki, butelki termosowe**
HURTOWNIĄ PNEUMATYKÓW T. z o. p. OSTRÓW (Wlkp.)

ŚRUBY do drzewa toczone, mosiężne i poniklowane **„HELIOS"** Wszelkie części fasonowe mos. **Poznań, Św. Marcin 68. Tel. 36-99** 4827

Poidełka, karmidełka

Jaja kamforowe, podkładowe. **Mączka** rybia, mięsna, **łuski** z ostryg, **wapień**, oraz wszelkie przybory hodowlane dla drobiu i żywego inwentarza — poleca:

Biuro Rolniczo — Techniczne 5568
inż. St Nawakowski Sp. z o. o. w Warszawie, Kredytowa 4
Telefon 291-34. Prosimy żądać ofert i katalogów.



F. i R. KALESSE
5538 **KATOWICE, ul. Plebiscytowa 8.**
FABRYKA KAS PANCERNYCH
Specjalność: kasy betonowo-pancerne, kasetki tylko dla odsprzedawcy.

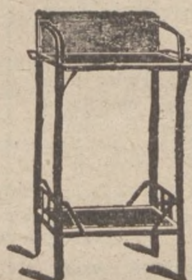
Czyściwa do maszyn

oddaję franko do wszelkich stacyj w kraju po cenach konkurencyjnych. — Oferty i wzory na żądanie.

Max Gruenstein, Łódź, ul. Piotrkowska 38.
tel. 31-89. 6205

Zamki meblowe 4311
Zawiasy taśmowe (Klavierbänder)
Szyny do schodów (Treppenleisten)
Fabryka „Fema" T. A., Bydgoszcz.

Wiertarki szybkobieżne
słupkowe do 15 m/m ⌀ stołowe do 8 m/m 3615f
Tow. Akc. „WIEPOFANA" Poznań-Dąbrowskiego 18 tel. 61-56



Umywalnie i postumenty umywal. lak.
Łóżka wyściełane - Okucia do drzwi i okien
Haki do łóżek i inne drobne artykuły żelazne
dostarcza
FABRYKA WYROBÓW ŻELAZNYCH
Sulkiewicz i Robakowski
BYDGOSZCZ
5647 CENNIK NA ŻĄDANIE



Ważne dla kupiectwa i przemysłu Targi i Wystawy

Powszechna Wystawa Krajowa w Poznaniu od maja do października 1929 r.

Wystawa „Wnętrze Domu" i „Technika na usługach gospodarstwa domowego" w Katowicach od 16 września do 3 października 1928 r.

Pomorska Wystawa Ogrodniczo-Przemysłowa w Toruniu od 28 lipca do 4 października 1928 r.

Okręgowa Wystawa Przemysłowo-Rolnicza w Rogoźnie od 16 do 23 września 1928 r.

Jesienne Targi Praskie w Pradze od 25 września do 2 października 1928.

Targ Jesienny w Frankfurcie nad Menem od 30 września do 3 października 1928 r.

Międzynarodowe Targi w Salonikach od 16 do 30 września 1928 r.

Z ŻYCIA PLACÓWEK PRZEMYSŁOWO-HANDLOWYCH

POLSKIE ZAKŁADY „PHILIPS", SPÓŁKA AKCYJNA.

W dniu 31 sierpnia r. b. polsko-holenderska fabryka lampek elektrycznych „Philips", S. A., została przemianowana na Polskie Zakłady „Philips", S. A. Na podstawie otrzymanych informacyj dowiadujemy się, że Polskie Zakłady „Philips" w Warszawie produkują dziennie przeszło 13 000 żarówek elektrycznych, zatrudniając przytem 300 robotników, którzy pracują na jedną zmianę, t. j. 8 godzin. W najbliższym czasie ukażą się na rynku naszym lampki radjowe „Philipsa" produkcji krajowej.

FABRYKA BATERYJ KIESZONKOWYCH I ANODOWYCH W TORUNIU „OGNIWO", UL. SZEROKA 46, WYTWÓRNIA ELEMENTÓW GALWANICZNYCH

wyrabia i dostarcza swoje wyroby pod znakiem fabrycznym „Gwiazda" i pod nazwą „Rekord". Wyroby powyższej firmy zdobywają coraz więcej rynek krajowy, a nawet zagraniczny, dzięki dobroci towaru oraz kierownictwu technicznemu, które składa się z pierwszorzędnych sił fachowych, przy stosowaniu coraz nowszych urządzeń technicznych.

Firma powyższa rozwija i rozgałęzia się coraz bardziej, ostatnio nawet wprowadziła nowość, mianowicie baterję anodową suchą w szkłach, z jedynem prawem wyrobu, który sobie prawnie zastrzegła. Przedsiębiorstwo to jest jedyną i pierwszą fabryką na Pomorzu i zasługuje na szczególne poparcie. Wobec tego, że wyroby firmy „Ogniwo" równają się w dobroci firmom zagranicznym, a nawet je przewyższają, firma dostarcza artykuły swoje również instytucjom państwowym. Popierajcie więc wyroby własne! Bliższe szczegóły w ogłoszeniu.

POLSKIE MASZYNY DO PRANIA „MARYSIA".

Do rzędu przykrych obowiązków domowych, obarczających gospodynie domu, należy pranie. Nawet w tym bardziej szczęśliwym wypadku, kiedy pani domu może pozwolić sobie na dość znaczny stosunkowo wydatek i sprowadza praczkę, pranie jest przykre, gdyż trwa zazwyczaj kilka dni i wprowadza w domu zamęt. Prócz tego praczka nie liczy się nigdy z ilością zużytego mydła czy bielidła, a tem bardziej czasu, przeznaczonego na pranie. Cóż więc pozostaje, oddawać bieliznę do pralni?! Stanowczo nie, gdyż byłoby to przysłowiowem wpadnięciem „z deszczu pod rynnę".

Wszelkie porównania i próby, jakie czyniono w tym kierunku, przekonały niezbicie, że mimo wszystko pranie domowe jest najtańsze, a i najdokładniejsze.

Lecz i tu nawet można zredukować koszty i zużycie czasu, wprowadzając mechanizację prania przy pomocy pralek (maszyn do prania).

Pralki mechaniczne to nieoceniony wynalazek, oddający niesłychanie cenne usługi w każdem gospodarstwie. To olbrzymi krok postępu, zrozumiany należycie i stosowany oddawna z wielkiem powodzeniem zagranicą.

W Polsce do niedawna jeszcze posiłkowano się wyłącznie pralkami pochodzenia zagranicznego, które jakkolwiek może i dobre, miały tę złą stronę, że były na nasze stosunki zbyt drogie. To też nic dziwnego, że z radością i zadowoleniem powitano na rynku naszym pierwsze polskie maszyny do prania (pralki) systemu inż. T. Podoskiego pod nazwą „MARYSIA", które są formalnie niedoścignione i zupełnie śmiało konkurować mogą z najlepszemi tego rodzaju światowej sławy maszynami zagranicznemi.

O ile chodzi o cenę, to „MARYSIA" stanowi prawdziwą rewelację, gdyż koszt nabycia jej jest tak niski w stosunku do produktów zagranicznych, że o jakichkolwiek porównaniach mowy być nie może.

Dlatego też „MARYSIA" odrazu stanęła do konkurencji z produktami obcemi i trzeba przyznać z uznan., zwyciężyła je bez trudu. Dowodzi to wymownie, że zaufanie do prawdziwie dobrych wytworów produkcji polskiej wzrasta, co należy powitać z całkowitem zadowoleniem.

Pralka „MARYSIA", jak to już zaznaczyliśmy powyżej, jest niezmiernie tania i z tego względu dostępna zarówno dla zamożnych, jak i niezamożnych. W każdem gospodarstwie oddaje pralka nieocenione usługi ze względu na swą bardzo znaczną wydajność. Zastosowanie jej powoduje ogromną oszczędność w zużyciu mydła, bielidła i t. p.,a przedewszystkiem czasu, tak drogiego dla każdej dbałej o dom gospodyni. Jak wielką jest oszczędność przy zastosowaniu pralki „MARYSIA" dowodzi najwymowniej skrupulatnie dokonane obliczenie, z którego wynika, że koszt wyprania 100 klg. bielizny wynosi zaledwie zł 10. I to łącznie z suszeniem i maglowaniem; nie można sobie wyobrazić, aby jakikolwiek inny sposób okazał się tańszy.

Należy dodać, że „MARYSIA" absolutnie nie niszczy bielizny, a pierze nawet najbardziej delikatne koronki, jedwabie i t. p.

Konstrukcja „MARYSI" jest bardzo prosta, do tego stopnia, że nawet dziecko może nią poruszać.

Płukanie, farbkowanie i krochmalenie odbywa się również przy pomocy tejże pralki.

Istotnie wielkie i cenne zalety „MARYSI" uczyniły ją szybko niezmiernie popularną i zjednały bardzo liczny zastęp nabywców i zwolenników. Swą niezwykłą praktycznością i wydajnością (od 12 do 36 klg. pojemności pralki) zwróciły pralki „MARYSIA" na siebie uwagę sfer wojskowych i znalazły w wojsku szerokie zastosowanie. Zadecydowały o t m dokonane próby i porównania kosztów. Ryczałt ustalony na pranie kompletu bielizny żołnierza (bielizny, ręcznika, prześcieradła, poszewki, onucz i drelichów) wynosił zł 1,30 i okazał się niedostateczny, a po zastosowaniu pralek „MARYSIA" wyczerpuje się zaledwie 40—30 proc. ryczałtu. Osiągnięte w ten sposób oszczędności władze wojskowe przeznaczają na cele kulturalno-oświatowe.

Jeden z bataljonów K. O. P. (Korpusu Ochrony Pogranicza) np. poza posiadanemi już 23 pralkami, zamówił jeszcze kilkanaście, przekonawszy się o ich doskonałości. Jako widoczne dowody zadowolenia i uznania dla maszyn „MARYSIA" firma posiada cały szereg listów dziękczynnych z całej Polski, w których nabywcy nie szczędzą pochwał dla praktyczności i niedoścignionej jakości pralek.

Powyższe względy pozwalają nam przypuszczać, że „Marysia" stanie się na wzór wyżymaczek lub maszyn do szycia, artykułem niezbędnym w każdem gospodarstwie domowem, szpitalach, sanatorjach, lecznicach, pensjonatach, hotelach i wszelkiego rodzaju instytucjach użyteczności publicznej.

Sądząc ze wzrastającego w bardzo szybkiem tempie zapotrzebowania okres ten nastąpi w najbliższym już czasie.

Produkcja pralek „MARYSIA" — to chlubna karta przemysłu polskiego.

DZIAŁ AUTOMOBILOWY

Światowa statystyka samochodów i motocykli

W n-rze 34 „Przemysłu i Handlu“ znajdujemy artykuł pod powyższym tytułem, z którego przytaczamy poniższe wyjątki:

Ze względu na specjalne zainteresowanie Stanów Zjednoczonych w rozwoju przemysłu samochodowego, „Departament of Commerce“ w Waszyngtonie przeprowadza od kilku lat spis samochodów, znajdujących się w użyciu na całym świecie w dniu 1 stycznia każdego roku. Według opublikowanych ostatnio danych na dzień 1 stycznia 1928 r., było w użyciu na kuli ziemskiej 29 687 499 samochodów, wobec 27 594 209 w tymże dniu 1927 r., a 24 589 249 w 1926 r. Wynika z tego, że w 1926 r. ilość automobilów wzrosła o 12.2 proc., a w 1927 r. o 7.6 proc. Spadek tempa wzrostu ilościowego samochodów w ostatnim roku nastąpił głównie na skutek redukcji wytwórczości przez zakłady Forda, który reorganizował w tym czasie swe fabryki.

Z wyżej wymienionej liczby 29 687 499 samochodów, przypadały następujące ilości na główniejsze kraje:

A m e r y k a :

	Liczba samochodów	Ilość mieszkańców na 1 samochód		Liczba samochodów	Ilość mieszkańców na 1 samochód
Stany Zjedn.	23 262 183	51	Urugwaj	34 575	49
Kanada	949 504	10	Chile	19 271	[illegible]
Meksyk	57 139	272	Peru	10 525	520
Brazylja	136 000	264	Wenezuela	12 650	239
Argentyna	266 030	[illegible]	Kolumbja	[illegible]	676

E u r o p a :

Zjednoczone Królestwo	1 071 000	41	Holandja	73 894	120
W. P. Irlandzkie	36 763	81	Belgja	108 000	73
Niemcy	456 000	137	Szwajcarja	53 000	74
Francja	956 000	40	Czechosłowacja	39 950	354
Włochy	158 000	254	Austrja	23 673	282
Hiszpanja	176 075	126	Węgry	13 001	650
Portugalja	21 809	284	Rumunja	20 819	824
Szwecja	109 522	55	Polska	21 922	1 369
Norwegja	32 350	86	Rosja	18 673	7 755
Danja	83 900	41	S. H. S.	10 475	1 447
			Grecja	13 855	492

A z j a :

Japonja	54 654	1 525	Indje	95 784	3 333
Chiny	20 653	21 062	Indje Holend.	25 194	120

A f r y k a :

Unja Poł. Afr.	101 200	75	Marokko fran.	13 390	300
Algier	30 550	200	Egipt	21 890	650

A u s t r a l j a :

Australja i Tasmanja	423 521	14	Nowa Zelandja	134 215	10

Z 29 687 499 automobili według spisu na dzień 1 stycznia 1928 r. 26 597 186 t. j. 89.6 proc. wyszło z wytwórni w Stanach Zjednoczonych. Na produkcję samochodową reszty świata wypada wobec tego zaledwie 10.4 proc.

O wzroście liczby motocykli na całym świecie, mówi następująca tabela (stan na dzień 1 stycznia danego roku):

	1924	1925	1926	1927	1928
Ameryka	202 467	154 675	162 673	151 617	140 847
Afryka	23 447	27 032	36 698	49 393	52 499
Azja	35 287	38 647	44 303	50 098	53 839
Australja	76 566	67 033	103 593	103 011	119 951
Europa	739 568	956 986	1 087 900	[illegible]	1 577 167
Razem	1 077 335	1 244 373	1 435 147	1 674 720	1 944 303

Wynika z tego, że w ciągu ostatnich czterech lat ilość motocykli, która naogół jest znacznie niższa niż samochodów, wzrosła blisko o 90 proc. Najsilniejszy wzrost był w Europie, wykazującej w początku 1928 r. przeszło 80 proc. całkowitych ilości motocykli, gdy równocześnie w Ameryce, jak wspomnieliśmy, nastąpił spadek, wynoszący dla podanego wyżej czterolecia około 30 proc.

Ilość motocykli w poszczególnych państwach przedstawiała się w dniu 1 stycznia 1928 r. w sposób następujący:

Zjednoczone Królestwo	693 213	Szwajcarja	32 000
Niemcy	405 000	Unja Poł. Afrykańska	32 000
Francja	158 000	Belgja	31 000
Stany Zjednoczone	124 359	Holandja	28 965
Australja	84 683	Austrja	28 000
Włochy	53,500	Czechosłowacja	23 510
Nowa Zelandja	35 071		

Przemysł automobilowy w Rosji

Rząd sowiecki zdecydował się na rozpoczęcie budowy w Moskwie wielkiej fabryki automobilowej, która według projektu, ma produkować dziennie 300 aut. Rząd czyni obecnie poszukiwania zagranicą odpowiedniego kapitału i w tym celu wysłaną została specjalna komisja złożona z inżynierów i techników. Na czele tej komisji znajduje się prezes trustu automobilowego p. Sorokin i prezes Izby Handlowej w Moskwie Rogow. Komisja ta znajduje się obecnie w Berlinie, skąd uda się do innych stolic Europy.

Znowu nowe zwycięstwo „Tatry“

Wyścig tatrzański pod Zakopanem w dniu 19 sierpnia r. b. utrwalił w dalszym ciągu już i tak rozgłośną sławę samochodów marki „Tatra“. W czasie 7 min. 14 sek. z przeciętną szybkością 63 km. cztero-cylindrowa powietrzem chłodzona **„Tatra“** zdobyła w swojej kategorji chlubnie **I. nagrodę**, bijąc kilka sześciocylindrowych wozów z wiele większym litrażem. Do szeregu zwycięstw i najróżniejszych odznaczeń przyłącza się nowe świadectwo, że samochody „Tatra“ tak pod względem solidności budowy podwozia i karoserji jak przedewszystkiem nowoczesnego typu motoru oraz postępowego zupełnie wykończenia i wyposażenia, stoją w rzędzie najprzedniejszych marek światowych. Szan. Kupiectwu i pp. Przemysłowcom oraz Czytelnikom naszym zwracamy uwagę, że oddział sprzedaży tychże wozów posiada w Poznaniu firma „Tatraauto“, której stała wystawa i składnica mieszczą się przy ul. Kantaka 7.

POSTĘPY W PRZEMYŚLE

Samoczynna wysokosprawna wygładzarka powierzchni i płyt z wałkiem pionowym

Wygładzanie i szlifowanie różnych wyrobów o większych, równych powierzchniach i płyt, znalazło w ostatnich latach powszechne zastosowanie, wypierając równocześnie dawniejsze metody wygładzania zapomocą heblarek i frezarek. Przyczyniło się do tego skonstruowanie specjalnej maszyny do wygładzania płyt i powierzchni, zaopatrzonej w pierścień ślizgowy lub prawidło segmentowe, umożliwiające nietylko wysoką sprawność zdzierania, ale zapewniające zarazem także dokładność i precyzyjność wykonanej pracy. Przytem bez najmniejszego wpływu na sprawność maszyny i na dokładność jej pracy pozostaje to czy chodzi o szlifowanie długich listw, czy szerokich jednolitych lub składanych płyt, czy też złożonych z wielu części powierzchni. W przeciwieństwie do wygładzarek, pracujących tylko obwodem tarczy szlifierskiej, których właściwem zadaniem jest wygładzanie powierzchni o częściach stopniowo ułożonych lub z innemi nieregularnościami, przy nowej maszynie tarcza szlifierska lub prawidło segmentowe zdziera całą powierzchnię równocześnie, tak, że oprócz ruchu wzdłuż obrabiany przedmiot nie potrzebuje wykonywać żadnego innego ruchu. Nacisk i siła zdzierania idzie dokładnie w kierunku wałka szlifierskiego, tak, że czynność jego zawsze w całej pełni wykorzystana być może.

Przy maszynach z poziomym wałkiem szlifierskim i tarczą pracującą obwodem tylko, zużycie tarczy może czasami lekko przybrać większe rozmiary z powodu powolnego włączania rysowego, co zdarza się najczęściej przy obrabianiu większych powierzchni. Że na tem cierpieć może nietylko, ale nawet musi precyzyjność zdzierania i gładzenia, jest rzeczą naturalną i nie wymaga żadnego dowodzenia.

Ten błąd i ta niedokładność są przy użyciu nowej pionowej szlifierki prawie wykluczone, chociaż nie twierdzę, by były zupełnie, absolutnie niemożliwe. Faktem jest, że zachodzą one bardzo rzadko. Pionowy kierunek nacisku przy szlifowaniu ma także tę korzyść, że przy przejściu łączeń składanych powierzchni, ani tarcza, ani wałek nie mogą poddawać się w dół przy napotkaniu nowej rezystencji, jak to zachodzi przy szlifierkach o poziomym wałku. Ma to bardzo wielkie znaczenie, gdyż umożliwia nowej maszynie wykonywanie ostrych kant do cięcia, co szczególnie przy wyrobie nożów i sztanc ma wielkie znaczenie.

Zarzut, jakoby szlifierki o pionowym wałku nie mogły wytwarzać powierzchni beznagannie i precyzyjnie wygładzonych, gdyż zbyt wielka powierzchnia kontaktu tarczy i obrabianego przedmiotu wywołuje zamocne rozgrzewanie i wypaczanie się tarczy i powierzchni szlifowanej, nie jest uzasadniony i opiera się na pracach wykonanych nieodpowiedniemi tarczami, oraz przy niedobrem, wadliwem ułożeniu stołu i podkładów. Nie jest też wykluczone, że hartowane, cieńsze lub słabsze przedmioty mogą się rozgrzać i spaczyć. Wtedy jednak bardzo łatwo można usunąć powstałe błędy przez małą poprawkę szlifierką o poziomym wałku z tarczą pracującą tylko powierzchnią obwodową. Takie cienkie płyty należy z grubsza wygładzić szlifierką pionową, a uzupełnić wygładzenie poziomą.

Tarcza szlifierska powinna być tak dobrana, że stale utrzymać może zdolność dobrego zdzierania czy zdolność cięcia, a równocześnie nie wywiera na przedmiot obrabiany nacisku. Zdzierająca powierzchnia powinna stale napotykać nowe przeszkody, aby stępione części mogły natychmiast oderwać się i nie potrzebowały być przesuwane przez całą szerokość szlifu. Polecenia godne jest używanie prawidła magnesowego, które ułatwia i udogadnia napinanie.

Wałek obraca się w pewnem i precyzyjnem ułożeniu. Główne łożysko jest konusowe i znajduje się bezpośrednio nad pierścieniem szlifierskim. Smarowanie następuje zapomocą specjalnych rowków wyciętych na wałku.

Fabryka dołącza do tej maszyny prawidło segmentowe z ośmiu segmentami szlifierskiemi. Pierścienie ślizgowe wprawia się w pierścienie stalowe. Trzon takowy odciążony jest zapomocą specjalnego przeciwobciążenia. Chodzi on w specjalnej graniastosłupowej oprawie.

Maszyna posiada tylko jedną płytę czy tarczę. Główny wałek puszcza się w ruch zapomocą sprzęgła krążkowo tarciowego, prowadzonego osobn. krążkami wodzącemi. Krążki wodzące umieszczone są w oprawie, którą można nastawić stosownie do napięcia pasa.

Stół ma trzy wpusty dla przymocowania obrabianych przedmiotów. Dla ułatwienia zakładania służą specjalne chwyty czy baki magnesowe na 110 Volt prądu stałego, które jednak można przełączyć na 220 Volt. Otrzymać je można w dowolnych wielkościach.

Stół nastawić można zapomocą koła ręcznego, pod stołem umieszczonego, nastawić na cztery szybkości ruchu. Płyta odgłosowa przymocowana jest od przodu maszyny do głównego korpusu zapomocą czterech śrub i nitów konusowych; wobec tego łatwo można ją zdjąć lub założyć.

Każdy robotnik może bez zmiany miejsca obsługiwać maszynę, gdyż wszystkie potrzebne do tego części są łatwo z miejsca dosiągalne. Ruch automa-

tyczny włącza się i wyłącza zapomocą osobnej dźwigni rączkowej, ulokowanej z tyłu. Pompa odśrodkowa stale wyrzuca na kawałek obrabiany strumień płynu chodzącego wewnątrz i zewnątrz pierścienia ślizgowego. Równocześnie spłókuje ona stale pył i wiorki, przy szlifowaniu i wygładzaniu powstające. Pompa jest przymocowana do osobnego ramienia przy głównym korpusie maszyny. Z łatwością można ją wyjąć ze zbiornika wody i na tem miejscu usadowić. Ruch odbiera od głównego wału.

Ciekawy wynalazek w lotnictwie

Nowy aeroplan przeznaczony dla przelotów handlowych przez ocean. — Torpedowiec powietrzny z torpedą i karabinami maszynowemi. — Samolot może płynąć na wodzie.

W tych dniach zakończą się w Waszyngtonie oficjalne loty próbne nowej dwumotorowej łódki-aeroplanu, inżyniera Sikorskiego, zbudowanej specjalnie dla przelotów handlowych przez ocean.

Nowy okręt napowietrzny („Amfibja S. 38 A") przedstawia wielką łódź morską z zamkniętą kajutą pasażerską i zaopatrzoną w ukryte koła, które podczas lądowania automatycznie się wysuwają.

Loty próbne „Amfibja S. 38 A", dokonane przez inżynierów i pilotów fabryki Sikorskiego, jako też przez amerykańskich pilotów wojskowych, dały bardzo dobre wyniki.

Łódź rozwijała podczas lotów tych szybkość 130 mil na godzinę z ładunkiem 3 000 funtów. Jest to niezwykła dla samolotów tego typu szybkość.

Podczas prób maszyna wzbijała się z pełnym ładunkiem z powierzchni wody w ciągu 13 sekund, a z ziemi — w ciągu 9 sekund, podnosząc się przytem na wysokość 1000 stóp w ciągu minuty. Takich wyników nie osiągnął dotychczas żaden aeroplan handlowy.

Nowy aparat Sikorskiego kursować będzie na linji Kuba—Havana. Drugi aparat tego typu zakupiony został przez ekspedycję naukową, badającą dorzecze Amazonki. Kilka aparatów zakupi również amerykańskie ministerstwo marynarki, gdyż nowy aeroplan Sikorskiego można bardzo łatwo z samolotu handlowego przekształcić na transportowiec, lub torpedowiec powietrzny, zaopatrzony w torpedę, 2 karabiny maszynowe z pełnym rynsztunkiem.

Pod względem technicznym nowa maszyna Sikorskiego przedstawia dwupłatowiec z bardzo małem skrzydłem dolnem (seksiplan). Ogólna powierzchnia podtrzymująca wynosi 720 stóp kwadratowych.

Łódź posiada pojemność 15 ton i składa się z 6 nieprzemakalnych przedziałów, co czyni ją niezmiernie trudną do zatopienia.

Wspaniała kabina pasażerska z lustrzanemi, nietłukącemi się szybami mieści 9 pasażerów i ma 175 stóp sześciennych objętości. Dwaj piloci, siedzący na przodzie kabiny, mogą bardzo dogodnie komunikować się z pasażerami. Przed kabiną umieszcza się bagaż, pocztę itd.

Waga pustego samolotu wynosi 5 800 funtów, normalne zaś obciążenie dochodzi do 3 000 funtów.

Postępy w przyrządach chemicznych

Najgłówniejszą zaletą ołowiu, jako materjału do sporządzania chemicznych aparatów i przyrządów, wyróżniającą go od innych metali, stosowanych dla przemysłu chemicznego, jest jego wytrwałość i odporność na czynniki chemiczne. Odporność ta tem się tłumaczy, iż na jego powierzchni powstaje warstewka ochronnej soli ołowiu, która go chroni od dalszego działania czynników chemicznych. Oprócz chemicznej odporności cechuje go możliwość łatwego formowania i zdolność lutownicza, własności, które go z pośród innych metali do budowy aparatów chemicznych w szczególności wyróżniają. Wskutek znacznej miękkości sam ołów nadaje się do wyrobu tylko w wypadkach, w których nie rozchodzi się o szczególne ciśnienia, w przeciwnym razie służy jedynie jako ochronna warstwa dla żelaza, miedzi, drzewa i innych materjałów.

Pokrywanie ołowiem przyrządów i aparatów, sporządzonych z żelaza, odbywa się bądź w ogniu, lub sposobem natryskowym, bądź na drodze elektrolitycznej, walcowania, lub jako ostatnia zdobycz technicznej sprawności sposób t. zw. jednorodnego pokrywania ołowiem. Tym ostatnim sposobem uzyskuje się najdoskonalsze związanie warstwy ołowiu z metalem pokrywanym. Metoda ta wymaga szczególnej staranności i fachowości technicznej, a uzyskuje się te powłoki przez wielokrotne wytapianie ołowiu na poprzednio dobrze oczyszczonych i prawie we wszystkich wypadkach uprzednio lekko ocynowanych podkładach innych metali. Przy prawidłowo przeprowadzonej metodzie jednorodnego pokrywania, nie powinno być żadnych wolnych przestrzeni pomiędzy metalem pokrywanym, a warstwą ołowiu. Jej zluźnienie i odstanie od metalu pokrywanego nie jest możliwe nawet przy używaniu naczyń w ten sposób pokrytych, do próżnicowych zabiegów, przy których ma się do czynienia z ułamkowemi ciśnieniami.

Metoda omawiana da się stosować do stali, leizny stalowej i miedzi, jak również i do leizny żelaznej w tym ostatnim wypadku, jednak tylko przy użyciu pewnych reagensów.

Wszystkie inne wyżej omawiane metody pokrywania ołowiem wykazują w stosunku do tej ostatniej najrozmaitsze braki. I tak metoda ogniowa, zwana także metodą zanurzania, daje silnie nierównomierne pokrycia o niejednakowej grubości warstwy pokrywającej. Przy metodzie natryskowej powstają pomiędzy cząsteczkami natryskiwanego ołowiu kapilarne międzyprzestrzenie, przyczem do rozdziału tych cząstek przyczynia się nadto powstawanie na ich powierzchni subtelnych warstewek tlenku. Metoda ta w zupełności też nie nadaje się do sporządzania naczyń i przyrządów dla przemysłu chemicznego. Przyrządów powlekanych metodą walcową nie można używać przy zabiegach próżnicowych, ponieważ połączenie warstwy ołowiu, chroniące metal, rozluźnia się i powstają pomiędzy metalem pokrytym a warstwą wolne przestrzenie, powodujące następną korozję.

Ilość też przyrządów przemysłu chemicznego, przy których stosuje się metodę jednorodnego pokrycia ołowiem, jest nieskończenie wielka. Wszędzie, gdzie praca wymaga stosowania pewnych ciśnień zwiększonych lub silnie pomniejszonych, jak itp. w autoklawach, rurociągach dla par i odparnic, stosuje się metodę jednorodnego powlekania ołowiem. Wszędzie również tam, gdzie wchodzą w grę silne zmiany temperatury, metoda ta oddała duże usługi. Stosuje się ją przy powlekaniu wentylatorów do gazu, przy mieszadłach, centryfugach, wałach do pomp na kwasy itp.

Wypracowanie tej metody umożliwiło też ten olbrzymi rozwój techniczny chemicznego przemysłu, jaki dzisiaj obserwujemy w silnie chemicznie uprzemysłowionych krajach.

inż. M. P.

ELEKTRO- I RADJOTECHNIKA
ORGAN ZWIĄZKU PRZEDSIĘBIORSTW ELEKTROTECHNICZNYCH NA POLSKĘ ZACHODNIĄ
ORGAN ZRZESZENIA PRZEDSIĘBIORSTW RADJOTECHNICZNYCH W WIELKOPOLSCE.

W przededniu elektryfikacji Województwa Poznańskiego

Budowa sieci i stacyj transformatorowych. — Prace rozpoczną się już w zimie rb. — Korzyści t. zw. elektryfikacji okręgowej.

Korzyści, jakie daje elektryfikacja, są tak ogólnie znane, że nie potrzeba nad niemi dokładnie się rozwodzić. Wystarczy tylko wspomnieć jak bardzo przyczynia się zastosowanie elektryczności do rozwoju przemysłu, rzemiosła, dużych i drobnych zakładów przemysłowych, a co za tem idzie i miast samych. Również i rolnictwu przynosi elektryfikacja niezliczone korzyści.

Dotychczas dzielnica Poznańska pod względem elektryfikacji stoi bardzo nisko. Na 123 miast tylko 31 ma elektrownie, na 34 powiatów tylko powiat wyrzyski, międzychodzki i chodzieski mają sieci okręgowe, przytem te dwa ostatnie powiaty posiadają sieci, zasilane z elektrowni, położonych po stronie niemieckiej, co ani ze względów państwowych, ani ekonomicznych nie jest korzystne i wskazane. Miasta zelektryfikowane po większej części mają elektrownie prądu stałego, pracujące nieekonomicznie.

Całkowitą elektryfikację Województwa Poznańskiego, a więc nietylko miast, ale i powiatów, można przeprowadzić tylko przez budowę dużej elektrowni i sieci okręgowych prądu zmiennego.

W tym celu zawiązał się Poznański Związek Elektryfikacyjny, jako związek międzykom., do którego wstąpiły pow.: Poznań, Września, Środa, Śrem, Grodzisk, Międzychód, Wągrówiec, Czarnków, Kościan i Szamotuły. Prawdopodobnie do związku dołączą się jeszcze powiaty: Nowy Tomyśl, Oborniki, Leszno, Gniezno, Chodzież i miasto Gniezno, tak, że Związek tworzyć będzie zwartą całość i obejmować znaczną połać Województwa Poznańskiego.

Związek nie zamierza, o ile do tego nie będzie zmuszonym, budować własnej elektrowni, lecz zakupywać energię elektryczną w nowo budującej się centralnej elektrowni w Poznaniu, która byłaby równocześnie elektrownią okręgową. W krótkim, bo zaledwie 2—3 letnim okresie czasu spodziewa się Związek przeprowadzić elektryfikację przez budowę sieci i przesyłanie prądu linjami wysokiego napięcia 60 tysięcy V do kilku stacyj transformatorowych i rozdzielczych w kilku większych miastach, w których napięcie 60 tys. V. będzie zamieniane na 15 000 V. i linjami o tem napięciu rozdzielane po wszystkich miastach, gminach i obszarach dworskich.

Korzyści dla naszej dzielnicy z elektryfikacji w ten sposób pomyślanej będą ogromne, ponieważ w bardzo krótkim czasie i stosunkowo małym nakładem kapitałów przeprowadzone będzie zelektryfikowanie znacznych obszarów.

Budowa wielu mniejszych elektrowni kosztowałaby wielokrotnie więcej, prąd z nich musiałby być znacznie droższy, a wobec braku kapitałów i niejednolitego kierownictwa, nie dałaby się tak prędko i sprawnie przeprowadzić.

Elektryfikacja tak przeprowadzona da szereg dalszych korzyści.

Około 30 miljonów złotych, które wydane zostaną w przeciągu kilku lat, wzmogą obrót pieniężny w kraju i zmniejszą poważną ilość bezrobotnych, tem więcej, że oprócz ogólnych robót, prowadzonych przez Związek Elektryfikacyjny, będą wykonywane dziesiątki tysięcy instalacyj elektrycznych miejskich w obszarach dworskich i domowych.

Dlatego też, mimo włożenia dużego kapitału w budowę sieci okręgowych, ceny prądu będą zapewne niższe, niż obecnie ogólnie stosowane w Poznańskiem, a zniżać się będą z roku na rok w miarę wzrostu zużycia prądu i spłaty zaciągniętej pożyczki.

Związek elektryfikacyjny gwarantuje zupełnie pewną dostawę prądu wszystkim odbiorcom w dowolnych ilościach na dowolną ilość lat naprzód, co jest zasadniczo ważne dla rozwoju miasta.

Związek na własny koszt buduje sieci wysokiego napięcia, a miastu zamiast kosztownej budowy elektrowni, pozostaje jedynie budowa sieci miejskiej, względnie małym kosztem.

Miasta zelektryfikowane posiadają przeważnie prąd stały. System ten jednak nie nadaje się technicznie w pewnym okresie rozwoju miasta, gdy trzeba ciągnąć przewody z elektrowni dalej niż 600 m., wskutek czego zasilenie prądem dalszych i podmiejskich dzielnic natrafia na trudności i wstrzymuje rozwój miasta.

Każde miasto w pewnym okresie swego rozwoju musi przejść na system prądu zmiennego, a czem wcześniej to zrobi, tem lepiej ze względu na normalny rozwój miasta i zaoszczędzenie wielu niepotrzebnych wydatków.

(Przyłączenie się miasta zelektryfikowanego, mającego system prądu stałego do sieci okręgowej, pozwala mu bardzo małemi kosztami, wynoszącemi około jednej dziesiątej części kosztów budowy no-

wej elektrowni prądu zmiennego, przejść na system prądu zmiennego. Kalkulacja wykazuje, że dla większych miast powiatowych opłaci się nawet niedawno zbudowaną elektrownię prądu stałego zamknąć, sprzedać dotychczasowe urządzenia i przyłączyć się do sieci okręgowej, a cóż dopiero miastom, które posiadają starą elektrownię, pracującą nieekonomicznie, którą wraz z sieciami trzeba rozbudować. Takie miasto, aby nie zmieniać motorów w części miasta, mającej prąd stały, zostawia go tam i uzyskuje go z prądu zmiennego przez przetwornice. Reszta miasta będzie elektryfikowana prądem zmiennym, dozwalającym na przyłączenie nawet najodleglejszych odbiorców. Jeżeli dodamy do tego, że sieci miejskie prądu zmiennego są tańsze niż sieci prądu stałego i znacznie niższą jest cena motorów prądu zmiennego niż prądu stałego, liczników itd., co powoduje dużo szybszy wzrost konsumcji i rozwój miasta, to nie ulega wątpliwości, że we własnym dobrze zrozumiałym interesie wszystkie miasta powinny się przyłączyć do sieci okręgowej, mając dobro swych mieszkańców na oku).

Najlepszym dowodem wkońcu jak korzystną jest elektryfikacja okręgowa, jest zagranica — gdzie zarzucono w zupełności system małych elektrowni a elektryfikuje się równocześnie wielkie połacie kraju, jak się to dzieje w Niemczech, Szwajcarji, Francji itd.

Niemożność uzyskania kapitałów krajowych, zmusza Związek Elektryfikacyjny do zaciągnięcia pożyczki zagranicznej długoterminowej, a uzyskanie jej, wobec rentowności przedsiębiorstwa i gwarancyj wszystkich wchodzących w rachubę powiatów, nie powinno ulegać wątpliwości.

Opracowanie planów elektryfikacyjnych poruczył Związek inż. W. J. Przybyłowskiemu, Poznań, Skarbowa 17, który ukończy je do końca października r. b. O ile sprawa sfinansowania będzie szybko przeprowadzona, to prace elektryfikacyjne rozpoczną się już w zimie 1928-29.

Kierowanie z odległości i przenoszenie energji elektr.
zapomocą fal elektro-magnetycznych

W jednym z ostatnich numerów „Kurjera Poznańskiego" czytamy ciekawe uwagi o zabiegach około wyzyskania fal elektro-magnetycznych dla kierowania względnie wykonywania ruchów na odległość. Mianowicie już przed wojną światową usiłowano przy pomocy fal elektrycznych, powodować wybuchy min i sterować statkami powietrznemi bez załogi. Usilne starania i próby, czynione w tym kierunku od chwili wybuchu wojny światowej, zostały wreszcie pod koniec wojny uwieńczone pomyślnym skutkiem, udało się bowiem kierować samolotami przy pomocy fal elektro-magnetycznych.

Aczkolwiek zakrawa to na fantazję, jeżeli głębiej zastanowimy się nad zagadnieniami z tej dziedziny, spostrzeżemy jednak, że na pozór zadziwiający ten wynalazek nie jest zbyt skomplikowany. Wszak już w telegrafji drutowej znana jest kotwica, względnie dźwignia, która pod wpływem umieszczonego w pobliżu elektro-magnesu, wprawiana w ruch, kreśli odpowiednie znaki na posuwającym się zwitku papieru. Mechanizm ten znany nam jest z aparatu Morsego. Wyobraźmy sobie, że wymienioną kotwicę połączono z kółkiem zębatem tak, że każdy pojedyńczy ruch kotwicy powoduje obrót kółka o część obwodu, w której mieści się ilość wyżłobionych na nim zębów. Tak więc pięciokrotny ruch kotwicy, n. p. wywoła obrót o pięć zębów.

Na podstawie takiej kombinacji można spowodować, że przy pierwszym, częściowym obrocie kółka zamyka się obwód, w którym umieszczono żarówkę, przy drugim wychyla się np. ster w prawą, przy trzecim zaś w lewą stronę. Przez odpowiednie urządzenie można spowodować, że kółko wraca do pierwotnej pozycji. Zależnie od wymaganych ruchów mniej lub więcej złożonych, budowa tej aparatury będzie również mniej lub więcej skomplikowana.

W r. 1910 czyniono już w Niemczech próby kierowania łodzią bez załogi; w Paryżu zaś, podziwiano posuwający się po ulicach samochód bez szofera i pasażerów. Również w roku 1910 pewien inżynier demonstrował w Niemczech na przedstawieniach w cyrku „Busch" sterowiec, którym kierował zapomocą fal elektro-magnetycznych, powodując dowolnie, mniej lub więcej skomplikowane jego ruchy. Maszyna zmieniała na jego życzenie wysokość i kierunek, zrzucała nawet bomby.

Są jednak dwie przeszkody, które w znacznej mierze ograniczają wyzyskanie praktyczne wynalazku. Jest konieczne mianowicie, by obsługujący nadajnik elektro-magnetyczny stale mógł widzieć pojazd, statek powietrzny i t. p., którym kieruje, a to w tym celu, aby ruchom można nadać w odpowiedniej chwili właściwy, resp. celowy kierunek, w razie przeciwnym bowiem nie trudno o katastrofę. Konieczność bacznej obserwacji jest szczególnie ważną wówczas, gdy kierowany z odległości przyrząd ma zrzucać bomby, względnie gdy sam jest skonstruowany jako pocisk, n. p. torpeda i ma spowodować przy zderzeniu się z nieprzyjacielskim objektem wybuch i jego zniszczenie.

Druga trudność polega na tem, że ruchy kierowanego w ten sposób aparatu mogą łatwo być paraliżowane przez tego, komu na tem zależy. Wystarcza ustalić długość fali, jaką pracuje kierujący nadajnik elektro-magnetyczny i nastroić swój własny na tę samą falę, aby przeszkadzać.

Na wypadek wojny strony walczące będą oczywiście usiłowały w jak najszerszym zakresie wyzyskać na swoją korzyść możliwość kierowania wszelakiego rodzaju przyrządami z odległości. Ludzkość będzie wówczs świadkiem wytężonego współzawodnictwa genjuszu uczonych obu stron walczących. Usiłowania ich pójdą w tym kierunku, po pierwsze — aby przyrządy kierowanego z odległości przedmiotu reagowały wyłącznie na fale własnego nadajnika, po wtóre — by mimo jak najbardziej pomysłowych urządzeń, uniemożliwiających przeszkadzanie ze strony nieprzyjaciela, unicestwiać wszelkie jego zabiegi.

Przy kierowaniu z odległości zadanie polega na tem jedynie, aby impulsy elektro-magnetyczne nadajnika dochodziły do odbiornika — n. p. samolotu lub okrętu — w takiej sile, by mogły wzbudzić w nim pożądaną reakcję. Pełnię energji elektrycznej czerpie odbiornik z umieszczonych w nim baleryj.

Proces ten znany jest każdemu radjoamatorowi, posiadającemu odbiornik lampkowy.

Jeżeli jednak idzie o przenoszenie energji elektrycznej przy pomocy fal elektro-magnetycznych, to należy to w ten sposób rozumieć, że cała energja fal elektro-magnetycznych, wysłana przez stację nadawczą, ma być możliwie bez strat schwytana przez stację odbiorczą. Zadaniem stacji odbiorczej byłoby więc przy obywaniu się bez pomocniczych bateryj względnie prądnic całą energję nadaną zużyć na poruszanie n. p. motorów i t. p.

Z uwagi wszakże na to, że fale elektro-magnetyczne rozchodzą się nie w jednym określonym kierunku, ale we wszystkich, stacja odbiorcza nie może ich w całej masie uchwycić. Dla osiągnięcia tego musianoby znaleźć sposób wysyłania skoncentrowanej energji fal elektrycznych w jednym kierunku. Do tej pory jednak wszelkie zabiegi i usiłowania w tym kierunku pozostały bez pozytywnego wyniku.

Linja zasilająca o napięciu 220000 Volt

W St. Zj. Am. P. (szczególniej w Kalifornji) istnieją już od 10 lat linje o tak wysokiem napięciu, w Europie natomiast pierwszy 220 kV przewód napowietrzny założony został dopiero w r. ub. w Niemczech w Westfalji.

Przewód ten, składający się z 6-ciu kabli, przeprowadzony jest dotychczas na długości 220 km. między miastami Bad Neuenahr i Rheinau (w pobliżu Mannheimu).

Kable posiadają budowę pierścieniową i wykon. są w ten sposób, że wstęga miedziana zwinięta jest według lijni śrubowej i pokryta dwoma warstwami okręconych na niej drutów profilowych. Przekrój poprzeczny kabla wynosi 400mm², średnica zewnętrzna — 42 mm, ciężar całkowity zaś — ok. 4 100 kg km. Średnia wytrzymałość kabla na rozerwanie — 16,5 t. Przed montażem kabel został nawinięty w odcinkach po1200 m na bębny o średnicy 2,8 m, tak, iż całkowita waga bębna wraz z przewodnikiem wynosiła ok. 6 t. Słupy podtrzymujące przewodniki, zbudowane zostały jako kratownice; wysokość słupów waha się w granicach od 32 do 45 m, ciężar zaś, w zależności od różnych wysokości i konstrukcyj — od 9 do 45 t.

Montaż linji w napięciu 220 *kV* przedstawiał znaczne trudności, że cała budowa musiała być wykonana możliwie oszczędnie. Opisywana linja podzielona została na trzy odcinki, których budowę powierzono trzem niezależnym od siebie firmom: Allgemeine Elektricitäts Gesellschaft wykonała montaż oddanego jej odcinka, o długości 60 km. stosując nowoczesne metody pracy i szereg specjalnych urządzeń maszynowych; oba te czynniki przyczyniły się niewątpliwie do znacznego potanienia i przyśpieszenia tempa robót. Robotnicy zatrudnieni przy budowie linji podzieleni byli na grupy, z których każda wykonywała stale jedne i te same czynności, a więc montaż słupów, ich fundamentowanie i t. d.

Z maszyn stosowanych przy budowie wyróżnić należy przewoźne żórawie, ustawione na platformach samochodowych i służące do ustawiania słupów. Tam, gdzie należało przewozić na trudnym terenie przedmioty ciężkie, wagi ok. 2,5 t. używano samochodów zaopatrzonych w gąsiennice. Do przewożenia bębnów z nawiniętym na nich kablem, stosowane były specjalne wozy, umożliwiające łatwe i szybkie załadowanie i wyładowanie bębnów.

Kable układano na rolkach, wykonanych z blachy, o średnicy 1,6 m i ciężarze 70 kg. których rowki odpowiadały profilowi kabla. Obciążenie dopuszczalne rolek wynosiło 6 t.

Naciąganie kabli odbywało się mechanicznie w ten sposób, że traktory gąsienicowe, które dostarczyły materjał na miejsce budowy, napędzały bębny wciągarek do kabli za pośrednictwem wału kardanowego i przekładni ślimakowej. Na bębny te nawijano cienką linkę stalową o średnicy 13 mm., połączoną z właściwym kablem, poprzez rolkę, zapomocą specjalnego łącznika. Naciąganie mechanicznie (a nie ręcznie) kabla zaoszczędziło dużo czasu i pracy ludzkiej, gdyż 2-ch ludzi wykonywało w ciągu 20-tu minut pracę, na którą zużywano bez urządzenia maszynowego 3 godziny i personel złożony z 15-tu osób. (La Génie Civil, 1928 r.).

Propaganda oświetlenia domowego w Niemczech

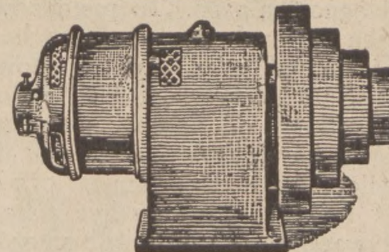
Po dobrych wynikach, jakie dała w ciągu ostatnich dwóch lat, prowadzona na gruncie pracy społecznej, propaganda racjonalnego oświetlenia wystaw sklepowych, czynniki zainteresowane mają zamiar w jesieni roku bieżącego zająć się sprawą polepszenia oświetlenia w mieszkaniach prywatnych. W tym celu Związek Elektrowni Niemieckich (VDEW), Związek Instalatorów Elektrycznych (VEI), Związek Przedsiębiorstw Oświetleniowych (VBD) i fabrykantów żarówek zjednoczyły się i wyłoniły z siebie „Centralę Propagandy Oświetlenia" (Zentrale für Lichtwerburg). Celem nowej organizacji jest tworzenie wszelkiego rodzaju imprez propagandowych. Na czele stanęli: Dr. inż. Mueller (VDEW) i Wrede (Osram). W tym roku ma być zwrócona główna uwaga na uświadomienie spożywców, zainteresowanie ich i zachęcenie do modernizacji oświetlenia w duchu najnowszych zdobyczy techniki oświetleniowej. Kompletny plan całej akcji ma być niebawem opracowany.

(ETZ. 1928, zesz. 18.)

Stacje radjofoniczne w Indjach

W Indjach brytyjskich pracują obecnie trzy stacje nadawcze: Calcutta z 3 kw. na fali 340.4 m. (810 kc/s), Bombay również 3 kw. na fali 357.1 m. (840 kc/s) oraz Rangoon, Burma z zaledwie 0.4 kw. na fali 350 m. (857 kc/s).





DZIAŁ MASZYN ROLNICZYCH

Jak obchodzić się ze śrutownikami?

Kiedy śrutowniki pracują dobrze? — Zakładanie i utrzymywanie w porządku.

Dobre technicznie i celowe funkcjonowanie śrutowników, przeznaczonych do śrutowania czy mielenia na paszę różnych gatunków zbóż jak żyta, pszenicy, jęczmienia, owsa, mieszanek, kukurydzy i t. p., zależy głównie od dobrego stanu śrutownika, a ten znów od dobrego fachowego obchodzenia się z nim i pielęgnowania go. To pielęgnowanie śrutownika wymaga pewnych znajomości fachowych i licznych czynności przed, podczas i po śrutowaniu.

Sprawność i lekki bieg śrutownika zależy przedewszystkiem od dobrego stanu mechanizmu, a szczególnie kół trybowych, łożysk, transmisyj, równości nacięć i karbowań kamieni czy płyt.

Łożyska powinny być stale naoliwione. Do tego używać należy olejów lub smarów dobrych, bez żywicy i kwasów. Samosmary pierścieniowe do walców napełniać należy aż po brzeg wewnętrzny oliwą świeżą, a starą spuszczać przez odpowiednie ujścia.

Naoliwienie trybów też musi odbywać się regularnie, tak, by oliwa stała mniejwięcej na wysokości 6 do 7 cm. Kamienie, płyty, tarcze czy walce śrutownika trzeba też często czyścić, zwłaszcza jeżeli zboże mielone czy śrutowane nie jest dostatecznie suche. Przy czyszczeniu kamieni, płyt, tarcz, walców sprawdzić można czy nacięcia, karby i wyżłobienia są równe i czy nie potrzebują poprawy. Nadmienię tu, że tak płyty i kamienie jak też i tryby wykruszają i wyłamują się głównie, gdy dostaną się do nich przedmioty twarde, przy nierównym biegu śrutownika, oraz przy zbyt silnem obciążeniu maszyny po puszczeniu jej w ruch. Dlatego trzeba każdy raz przed rozpoczęciem śrutowania sprawdzić, czy w koszu czy w leiku zasypowym niema jakich przedmiotów obcych, jak kamieni, gwoździ i t. p. Tryby też powinny być stale nakryte, nietylko dla bezpieczeństwa obsługujących śrutownik, ale także dlatego, by między zęby nie dostały się żadne niebezpieczne przedmioty.

Aby śrutownik dobrze pracował, musi mieć przynajmniej 400 obrotów na minutę i dopóki śrutownik tej szybkości nie osiągnie, nie wolno puszczać zboża. Gdy już śrutownik ma potrzebną ilość obrotów, otwieramy kosz zasypowy i stopniowo pomału puszcza się zboże do śrutownika, aby pełne obciążenie nastąpiło nie nagle, ale w miarę przezwyciężania pierwszego oporu.

Zboża nie można więcej puszczać jak śrutownik zmóc może : dopóki widzimy, że zboże wychodzi dobrze ześrutowane i pogniecione, możemy powiększać zasypkę. Skoro jednak zboże wychodzi już całe lub poprzetrącane tylko, zmniejszyć trzeba zasyp zboża. Dopiero gdy przemiał zboża jest dokładnie uregulowany zakłada się u wylotu worek, do którego śrut wpada. Odstawianie worków napełnionych i podstawianie próżnych wcale nie wymaga wstrzymania śrutownika, wystarczy tylko wylot pytla zasunąć u dołu zamieszczoną zasuwką. Naturalnie zmiana worków musi następować tak pospiesznie, aby ześrutowane zboże, stale swobodnie odchodzić mogło od kamieni, tarcz czy walców.

Śrutowniki mogą być poruszane siłą ludzką i maszynową, ta ostatnia zaś może być kieratowa lub motorowa. Dziś używa się powszechnie śrutowników o popędzie maszynowym, kieratowym, przyczem rozpęd śrutownika zależy od trybowego koła przenośnego, poruszanego zapomocą wałka kieratowego. Od ilości obrotów wałka kieratowego na jeden obrót kieratu zależy urządzenie wielkości trybowego koła przenośnego, aby wierzchniej tarczy śrutownika nadać potrzebną ilość 400 obrotów na minutę. Wał kieratowy nie powinien być zbyt długi, ani łamany. To samo odnosi się do pasów transmisyjnych, które należy zakładać możliwie w położeniu poziomem lub skośnem a nigdy pionowem, gdyż ostatnie niedobrze ciągną, wymagają zbyt silnego napięcia i podnoszą cały mechanizm śrutownika po stronie koła czy tarczy pasowej. Długość pasów wynosić powinna od trzech do siedmiu metrów najwyżej, a szerokość ich winna być o 5 mm mniejsza, aniżeli szerokość tarczy pasowej.

Śrutowniki walcowe nie potrzebują się stosować do wyżej wyznaczonej szybkości 400 obrotów na minutę, gdyż zasada ta odnosi się wyłącznie do śrutowników tarczowych lub płytowych. Kamienne i walcowe pracują różnemi szybkościami obrotów, gdyż tu jakość mieliwa zależy nie tyle od szybkości obrotów walców, ile raczej od mniej lub więcej ścisłego ich zestawienia. Jeżeli śrutówka ma być drobną, wtedy trzeba przyciągnąć płaszcz i walec tylni do walca przedniego. Przeciwnie, jeżeli chcemy mieć śrut gruby, rozstawiamy walce wedle potrzeby a śrutowanie odbywa się głównie przez tarcie walca przedniego o płaszcz.

Śrutowania gruboziarnistych zbóż, jak grochu, fasoli, bobu, kukurydzy i mieszanych poleca się nie uskuteczniać odrazu, ale naprzód przepuszczać je przez same walce, a potem po raz drugi śrutować na dobre. Takie postępowanie jest nieodzowne, gdy gruboziarniste zboża są wilgotne; gdy są suche, nawet jednorazowe śrutowanie może dać dobre wyniki.

Śrutowniki walcowe mogą także służyć do gniecenia różnych zbóż. W tym celu puszcza się cały mechanizm zwykłym sposobem w ruch, przepuszcza nieco żyta dla oczyszczenia walców, a następnie nastawia się walce na żądaną odległość, uskuteczniającą gniecenie. Zależnie od tego czy gniecenie ma być mniej lub więcej dokładne, zestawiamy walce mniej lub więcej ściśle. Sito, znajdujące się nad walcami, trzeba od czasu do czasu przeczyścić, gdyż w przeciwnym razie łatwo może nastąpić zapchanie się śrutownika.

W razie potrzeby śrutownik walcowy może służyć do produkcji mąki dla własnego zapotrzebowania. Wtedy jednak potrzeba dołączyć do niego sortownik mąki, który ustawia się tak pod śrutownikiem, że wylot tego staje bezpośrednio nad leikiem zasypowym

sortownika, czy pytla. Sortownik bywa wprawiony w ruch zapomocą pasów od koła śrutownika i musi robić na minutę około 175 obrotów czy ruchów turowych. Szczotki w aparacie sortowniczym powinny być tak nastawione, by lekko dotykały sit; zużyte łatwo jest zastąpić nowemi.

Aby otrzymać więcej mąki, najprzód gniecie się zboże, oczyszcza w sortowniku od brudu i pyłu, a następnie po raz drugi miele, sortuje i pytluje. W ten sposób otrzymuje się ładną, pulchną, jednolitą i czystą mąkę.

Po użyciu tak śrutowniki jak i sortowniki mąki trzeba gruntownie oczyścić.

Kartoflarka dla małych gospodarstw

Każdy rolnik pragnie mieć maszyny rolnicze lekkie, wytrwałe, pracujące bez zarzutu, pojedyńcze, nie wymagające zbyt wielkiej uwagi, ani wielkich znajomości technicznych dla ich obsługi. Wymagają tego ograniczone siły pociągowe, różnorodność gleby, oraz zwykły stopień wykształcenia ludowego. W chwili obecnej szczególnie chodzi im o dobre kartoflarki, dla oszczędzenia czasu w pracy i przyspieszenia obsiewu kartoflisk, o ile na nich ma przyjść jeszcze żyto ozime.

Wymogom tym odpowiada w całej pełni kartoflarka marki „Przyszłość".

Każda z nich posiada osobne podwozie, w rodzaju kolców, dostosowane do zaprzęgu dwu lub nawet jednokonnego. Wszystkie części są żelazne lub też stalowe, wykonane tak, że złamania czy inne przeszkody w funkcjonowaniu przez zepsucie się mechanizmu, są prawie wykluczone.

Największą i najcenniejszą zaletą kartoflarek „Budoncuost", stanowi ich lekkość. Koło rzutowe bywa wprawiane w ruch przez koła biegowe zapomocą konusowych kół trybowych, o przekładni 1 : 5; koło rzutowe jest na sprężynach i ma 8 grabek o szerokości 7 cm. Sprężyny ułatwiają funkcjonowanie mechanizmu i przyczyniają się do równego biegu maszyny. Wpływa to też na dobry zbiór ziemniaków, gdyż uszkodzenie ich bywa daleko mniejsze, aniżeli przy maszynach bez sprężyn.

Koło wyrzutowe puszcza się w ruch lub zastawia, obniża i podnosi zapomocą jednej i tej samej dźwigni. Konstrukcyjnie wykonane jest to tak, że mechanizm biegowy i mechanizm wyrzutowy nie są umieszczone na jednych i tych samych ramach, ale tworzą dwa oddzielne kompleksy, połączone przy osi bieżnej zapomocą specjalnego spojenia zawiasowego. Dzięki temu połączeniu mechanizm wyrzutowy z miednicą i kołem wyrzutowem może być dowolnie obniżany i podnoszony. Głębokość miednicy czy podbieracza ustala się przez odpowiednie zabezpieczenie.

Aby zapobiec zapychaniu się kartoflarki z powodu zbyt długich i obfitych łętów czy innego zielska, włączono przed lewem kołem biegowem stosowny nóż w formie haka, który ścina łęty i ziele i na bok odsuwa.

Koła bieżne można nastawiać na różne szerokości, zależnie od szerokości i odległości grzęd, tak, że koła mogą zawsze iść ich bruzdami.

Zależnie od woli kupującego fabryka dostarcza kartoflarki „Przyszłość" z automatycznem lub też zwykłem podwoziem, które może obrócić się na przestrzeni 1 metra.

Smarowanie ruchomych części następuje zapomocą smarownic Stauffera.

Motoryzacja maszyn rolniczych

O ile motoryzacja maszyn gospodarczych zwłaszcza młockarni, sieczkarni i t. p. znajdujących swe zastosowanie w stodole i na podwórzu gospodarstwa, prędko weszła w użycie, o tyle motoryzacja narzędzi i maszyn potrzebnych do mechanicznej obróbki ziemi i sprzętu zboża znajdowała pewne utrudnienia. — Wprawdzie traktory i pługi motorowe oddawna już pełnią swą służbę.— ale dostępne były i są tylko dla wielko-obszarowych gospodarstw, gdzie jedynie mogą znaleźć pełne wykorzystanie. Brak małych motorów dostosowanych do zwykłych potrzeb małorolnych gospodarstw, był główną tego objawu przyczyną.

Dziś tego rodzaju trudności już nie istnieją, a motoryzacja pługów dla użytku małych gospodarstw jest już faktem dokonanym.

Już na Targach Poznańskich widzieliśmy motorki dostosowane do żniwiarek i pługów. Tak samo na ostatniej Wystawie Rolniczej w Berlinie i Królewcu szereg fabryk wystawił komplety zmechanizowanych narzędzi rolniczych, potrzebnych w małych gospodarstwach

Powszechne zainteresowanie budzą zmechanizowane pługi pojedyńcze, zaopatrzone w lekkie motorki benzynowe. Pługi takie, lekkie i praktyczne, mogą być używane na każdej roli. Inowacja ta, pozbawiająca rolnika potrzeby zwracania uwagi na konia lub inne zwierzęta pociągowe, pozwala mu natomiast zwrócić całą uwagę swą i skupić na należytem i równomiernem obrabianiu ziemi.

P. W.

Jakie traktory pracują przy młócce najlepiej?

Aby uniknąć niepożądanego powiększania kosztów produktów rolnych, muszą właściciele gospodarstw rolnych używać takich maszyn silnikowych, któreby pełnić mogły służbę motorów w mechanicznej obróbce ziemi, zwozie ziemiopłodów i młócce. Zachodzi więc pytanie, które traktory czy ciągówki najlepiej się do tego nadają? Na to pytanie odpowiada Dr. M. Wójcicki w „Rolniku" nr. 30/28.

„Na podstawie przeprowadzonych prób w Poznańskiem i na Pomorzu, najwięcej nadałby się do pracy na roli w naszych warunkach traktor „Deering"o motorze czterotaktowym, pędzonym ropą.

„Fordsony", dosyć u nas rozpowszechnione, nie wchodzą obecnie w rachubę, gdyż fabryka nie wyrabia już więcej obecnego typu tej ciągówki; czyli do pracy z miejsca stałego, młocki, lepiej kalkuluje się traktor ropny „Gross-Bulldog", firmy Lanza w Mannheim. Silnik ropny dwutaktowy, jaki zastosowano w ciągówce „Gross-Bulldog", w napędzie z miejsca stałego ma przewagę nad czterotaktowym, chociażby nawet pędzonym naftą, ze względu na tańszy materjał popędowy, tudzież więcej masywną i trwałą budowę silnika.

Technika eksportu wyrobów ceramicznych do Stanów Zjednoczonych

Każdy przedmiot musi być znaczony. — Jak winno przedstawiać się opakowanie? — Wymagane dokumenty. — Sporządzenie faktury dla władz celnych. — Akredytywy.

Każdy przedmiot eksportowany do Stanów Zjednoczonych stosownie do przepisów amerykańskiego urzędu celnego musi być zaopatrzony w napis wskazujący kraj, gdzie towar został wykonany. Napis ten brzmi: „Made in Poland" lub tylko „Poland". Napis, względnie etykieta powinna być umieszczona w miejscu niewidocznem, by nie psuła zewnętrznego wyglądu. Poza tem każdy przedmiot powinien posiadać numer, względnie cechę odpowiadającą numerowi katalogowemu.

Każdy przedmiot powinien być owinięty w miękką wełnę drzewną, a następnie zawinięty w papier i owiązany sznurkiem tak, by przy pakowaniu do skrzyni przedstawiał się jako indywidualny pakiet. O ile przedmioty są małe, pojedyńcze pakiety mogą zawierać po kilka sztuk. Tak sporządzone pakiety należy układać w skrzyni wyłożonej ze wszystkich stron wiórami. Paczki należy układać gęsto i ściśle jedną przy drugiej, by w czasie transportu nie przesuwały się. Przy pakowaniu nie używać siły, by towar nie uległ zgnieceniu. Skrzynie powinny być jaknajwiększe, zupełnie nowe i bez żadnych innych znaków jak tylko tych, które wymagane są w związku z przesyłką. Ze względu na kilkakrotne przeładowanie skrzynie muszą być bardzo mocne i ściągnięte metalową taśmą. Każda skrzynia musi posiadać dokładny adres odbiorcy, napis „HANDLE WITH CARE", lub „FRAGILE" oraz numer porządkowy, odpowiadający numeracji specyfikacji pakunkowej (patrz poniżej). — Wskazanem jest również umieszczenie na skrzyni napisu „Made in Poland".

Poza frachtem przewozowym przy przesyłkach, których wartość przekracza 100 dolarów netto, Amerykański Urząd Celny wymaga faktury konsularnej, którą wysyłający może uzyskać od konsula amerykańskiego w Warszawie. Oryginał tej faktury należy dołączyć do dokumentów przewozowych, zaś duplikat faktury wraz z duplikatem listów przewozowych należy, równocześnie z wysyłką towaru, przesłać listem pospiesznym — poleconym do odbiorcy. Poza fakturą konsularną i handlową, wymagane jest również załączenie specyfikacji pakunkowej, podającej szczegółowo numer każdej skrzyni i jej zawartość. O ile towar jest płatny akredytywą, oryginały wszystkich dokumentów należy przedłożyć w banku, który wypłaci należną sumę. Akredytywa podaje zawsze dokumenty, jakie należy przedłożyć, by można było ją zrealizować. Duplikaty zaś wszystkich dokumentów, złożonych w banku, należy przesłać listownie do odbiorcy równocześnie z wysyłką towaru, gdyż zachodzą wypadki przetrzymania dokumentów przez bank i towar nadchodzi do New Yorku wcześniej, niż dokumenty, co powoduje zwłokę w odbiorze przesyłki.

Najważniejszą częścią eksportu jest szybkie dostarczenie dokumentów, by uchronić odbiorcę przed wysokiemi kosztami składowego i przyspieszyć obrót towarem.

Przesyłki należy zawsze adresować bezpośrednio do odbiorcy, o ile ten nie poda adresu swego spedytora. Adresowanie na spedytora amerykańskiego, podanego przez jego korespondenta w Polsce, jest zgubnem dla odbiorcy, ponieważ spedytor amerykański, mając towar w swoich rękach, liczy odbiorcy koszta swoje tak wysoko, że niekiedy przekraczają one wartość przesyłki. O ile zaś towar jest adresowany na odbiorcę, wówczas ma on sposobność wybrania sobie najtańszego spedytora dla załatwienia formalności celnych.

Celem przyspieszenia obrotu towarowego, nadawca w Polsce powinien dokładnie zbadać, jaką drogą przesyłka najszybciej dojdzie do New Yorku. Każda z linij okrętowych dostarczy szczegółow. informacyj i prześle rozkład odjazdu statków z Gdańska i Hamburga. U władz kolejowych należy się upewnić czy dana przesyłka zdąży na statek. Dotyczy to głównie wysyłki przez Gdańsk, skąd zaledwie dwa razy w miesiącu odchodzą bezpośrednie statki do New Yorku. O ileby wysyłka przez Gdańsk - Havre - New York zabierała mniej czasu, a różnica kosztów była minimalna, należy przesyłkę skierować tą drogą.

Cło amerykańskie oblicza się w procentach od ceny towaru, loco fabryka w Polsce, a więc bez kosztów opakowania i przesyłki. O ile wysyłający podaje cenę łącznie z opakowaniem f. o. b. Gdańsk, co jest zawsze pożądanem przez odbiorcę amerykańskiego — to mimo tego dla władz celnych odbiorca powinien sporządzić faktury wykazujące ceny netto. Na różnicę zaś rachunku powinien przesłać osobną fakturę bezpośrednio od odbiorcy, tak,że po dodaniu obu sum uzyska się tą samą kwotę, jakgdyby rachunek był sporządzony według cen katalogowych, łącznie z opakowaniem i innemi kosztami. W ten sposób odbiorca nie płaci cła od różnicy między ceną f. o. b. port a f. o. b. fabryka. We wszystkich fakturach należy podawać ceny netto, a nie potrącać rabatu z końcowej sumy rachunku. Władze celne nie uwzględniają tych rabatów i żądają zapłaty cła od brutto sumy faktury.

O ile towar wysyłany jest do agenta, który oprócz rabatu otrzymuje komisowe, wskazanem jest potrącenie również z każdej pozycji jego komisowego. Dotyczy to tylko przesyłek zamówionych na rachunek agenta.

Ponieważ cło od wyrobów ceramicznych wynosi aż 50 proc. od wartości, wytwórca polski powinien dołożyć wszelkich starań,by obniżyć dla odbiorcy koszt cła, przez co osobiście korzysta w zwiększonych zamówieniach.

Współpraca nadawcy wysyłki i troska jego o losy i szybkość transportu, są esencjonalne dla osiągnięcia pozytywnych rezultatów.

Akredytywy nadsyłane na pokrycie zamówionego towaru opłacają się jedynie przy większych zamówieniach (ponad 500 dol.). Mniejsze przesyłki będą regulowane gotówką, względnie za pośrednictwem spedytora. Akredytywa amerykańska może być zrealizowana w którymkolwiek banku, bez specjalnego wymienienia. Wskazanem jest jednak realizowanie ich w bankach większych i obznajmionych z handlem zamorskim. O ile akredytywy są realizowane w Gdańsku należy kierować je do banków niemieckich, które posiadają w tych transakcjach wyrobioną rutynę.

Powyższe wskazówki podaje się do ścisłego przestrzegania przez nadawcę. Zawierają one wszystkie te wymagania, które są nieodzowne przy eksporcie do Stanów Zjednoczonych, żaden z punktów nie powinien być pominięty lub zaniedbany. Tylko przez ścisłe zastosowanie się do powyższych instrukcyj producent polski może liczyć, że jego interes eksportowy z początkowo drobnych transakcyj wzrośnie w krótkim czasie do rozmiarów, które całkowicie zatrudnią jego warsztat. Każdy dokument, każdy szczegół powinien być zbadany i sprawdzony przed wysyłką, by omyłki, powodujące niekiedy olbrzymie straty, były niemal wykluczone.

Należy zawsze pamiętać, że na rynku amerykańskim ma się do czynienia z nader silną konkurencją innych krajów europejskich, nietylko pod względem cen, lecz również pod względem dokładności, punktualności i skrupulatności w wykonaniu zamówień.

Stosowanie szkła w nowoczesnem budownictwie

Szkło w obecnych czasach jest nietylko przedmiotem użytku o wysokiej wartości, doskonałym środkiem dekoracyjnym lub przedmiotem sztuki, ale . surowcem o rewolucyjnej sile i przełomowem znaczeniu.

Z siły żywotnej i życiowych warunków naszych czasów zrodziło się, jako konieczność zrozumiała, dążenie do bezpośredniej łączności za słońcem i światłem. Najsilniejsza spójnia z otaczającą nas przyrodą staje się zasadniczem wymaganiem nowoczesnej sztuki budowlanej. Zbliża się epoka szklanej sztuki architektonicznej w jak najszerszym zakresie. Techniczne udoskonalenie szkła jako materjału dostarcza nowych możliwości kształtowania, zagadnienie nowego stylu rodzi się z zetknięcia z tym przezroczym materjałem, który odbija w sobie przedmioty z przestrzeni a jednocześnie zdaje się wczarowywać w przyrodę nowe przestrzenie. Nowa terminologja architektoniczna i nowe pojęcie przestrzeni idą ręka w rękę. Usunięcie odgrodzonych pomieszczeń, porzucenie pojęcia ścian, nowoczesne prześwietlone słońcem kompleksy pomieszczeń, kombinacje stworzenia szerszej przestrzeni zapomocą rozsuwających się lub obracających się szklanych ścian, wszystko to stwarza dogodności wyrafinowanej kultury mieszkaniowej. Bajeczne sny poetów o szklanych pałacach stają się rzeczywistym faktem.

Szklane ściany, zresztą, już weszły w użycie w nowoczesnych szpitalach, biurach, fabrykach dla uprzystępnienia nadzoru nad całością a jednocześnie dla uchronienia się od hałasu i przeciągów.

Pierwsze zaczątki dachów szklanych znajdujemy w domach towarowych, szklane podłogi przestały już być rzadkością i cieszą się powodzeniem w lokalach tanecznych i rzecz oczywista, dla ujednostajnienia budowli będą stosowane w przyszłości w domach o szklanych ścianach. Dom mieszkalny przyszłości będzie jasny, prześwietlony, wolny od stęchłego powietrza, jaśniejszy czystością i bardziej zabezpieczony od niebezpieczeństwa pożaru.

W Niemczech cały szereg budowniczych tworzy domy mieszkalne i fabryki z jak najszerszem zastoso-

waniem szkła jako materjału budowlanego. Znane są także powszechnie szklane domy architekta Le Corbusier we Francji. Techniczne i konstrukcyjne trudności szklanych budowli zostały całkowicie przezwyciężone. Zagadnienie utrzymania ciepła zostało w zupełności rozwiązane stosowaniem podwójnych szklanych ścian. Urządzenie sztucznego, potrzebnego nocą światła w podwójnych ścianach, sufitach, podłogach, dostarcza sposobności do różnorodnych, wielce czarujących efektów, gdy tymczasem zbawienna i lecznicza siła słońca i światła dziennego rozwinąć się może w pełni w tych budowlach przyszłości.

Znaczenie szkła dla higjeny codziennego życia ustala się coraz bardziej. Nie bez słuszności utrzymuje się mniemanie, że stan łazienki najlepiej świadczy o kulturze danego domu.

Już wynaleziono nietłukące się szkło. Wynaleziony gatunek nietłukącego się szkła jest tak odporny, że śmiało uderzać można młotem w szybę, nie wywołując tem innego rezultatu prócz drobnych rys w szkle, których jednakże na powierzchni wyczuć nie można.

Ktoś w śmiałem marzeniu wpadł na myśl wykonania olbrzymich dachów szklanych, otwierających się dowolnie, dla uchronienia miast od niepogody. — Może doczekamy się jeszcze wspaniałych efektów świetlnych, wywołanych nocą odbiciem tysiąca świateł miejskich w takiem szklanem sklepieniu. Kto wie?

Łazowskie wyroby szamotowe

(Zwracamy uwagę na dzisiejszy dodatek.)

W Łazach, w Starostwie Zawierciańskiem, w wykorzystaniu pod względem surowca pomyślnych warunków rozwojowych, znajduje się w pełnym rozkwicie przemysł cegielniany oraz ceramiczny. Przodujące miejsce, jako placówka znaczenia krajowego, zajmują tutaj *Łazowskie Zakłady Ceramiczne*, które od szeregu już lat cieszą się rozgłośną renomą. Czołowemi wyrobami tej fabryki są wytwory szamotowe, w zastosowaniu do potrzeb najróżniejszych dziedzin przemysłowych, przy ścisłem przestrzeganiu odpowiedniego składu chemicznego oraz wytrzymałości na temperaturę, tak zw. Stożek Segera. Firma ta wytwarza rurki lejowe i cegły syfonowe, względnie kanałowe z falcem i bez falcy, kliny stojące, kopulakowe i innych fasonów, kliny do pieców rotacyjnych oraz do wapienników szybowych, cegłę szamotową normalną, formatu angielskiego, „Ramsay", jako też do omurowania kotłów, sklepień paleniskowych, cegłę kadziową dla stalowni, pieców piekarskich i t. d. Z dalszych wyrobów wspomnieć należy zaprawy ogniotrwałe, glinki ogniotrwałe surowe i palone. Specjalizujące się we wspomnianej dziedzinie Zakłady Łazowskie doszły w produkcji swej do szczytnej wprost doskonałości, dzięki którym to zaletom ich wyrobów, obsługują dziś znaczną część rynku wewnętrznego. W zamiarze bliższego zapoznania pp. przemysłowców i czytelników naszych z wyrobami łazowskiemi, dokładamy do dzisiejszego numeru prospekt Łazowskich Zakładów, jako specjalny dodatek i polecamy go interesowanym szczególniejszej uwadze.

— *e* —

Umowy terytorjalne

między węgierskim, austrjackim i polskim przemysłem cementowym

Węgierskie fabryki „Totis“ i „Salgotarjan“ zawarły z austrjacką fabryką „Perlmooser“ umowę w sprawie zagwarantowania sobie swoich rynków wewnętrznych, do tej pory bowiem fabryki węgierskie dostarczyły znaczne ilości cementu na potrzeby gminy miasta Wiednia. Jednocześnie fabryki węgierskie zawarły umowę z polskiemi fabrykami, na mocy której polskie fabryki zrzekają się rynku węgierskiego, a węgierskie polskiego.

Warunki płatności za dostawę szkła

W nr. 35 „Rynku Metalowego i Maszynowego“ podaliśmy w artykule „Ograniczenie produkcji szkła“ pewne informacje niezupełnie odpowiadające stanowi faktycznemu. Mamy tu na myśli końcowy ustęp, zawierający warunki płatności za dostawy szkła. W rzeczywistości „Verpol“ (biuro zjednoczonych fabryk szkła taflowego) żąda płatności z góry, w całości gotówką i to za partję nie mniejszą jak wagonowa (15 ton).

Nic dziwnego, że przy takich warunkach płatności, odbiór oraz zbyt są mniejsze, niż byłyby wtedy, gdyby sprawa rzeczywiście przedstawiała się tak, jak informowaliśmy pierwszym razem.

Czy nie dałoby się tego naprawić?

Z rynku materjałów budowlanych, metali i wyrobów metalowych.

MATERJAŁY BUDOWLANE.

Poznań, 13. 9. Firma Gustaw Glaetzner, Centrala materjałów budowlanych i dachówek, notuje następujące ceny: Cegły murarskie „iłówki“ za tysiąc sztuk 70.00 zł, loco cegielnia; cegły murarskie tonówki za tysiąc sztuk 75—85 zł, loco cegielnia; dachówki za tysiąc sztuk 150.— zł loco cegielnia; wapno budowlane za 100 kg. 3.80 dla odsprzedawców, a 4.00 dla konsumentów loco Wapienna lub Piechcin; cement portlandzki za 100 kg. 7.25 zł, loco cementownia wyłącznie opakowania, osobno za beczkę 3.40 zł, za worek papierowy 0.55 zł. Wszystkie następne ceny rozumieją się loco składnica w Poznaniu: Cement portlandzki za beczkę 180 kg. 20.20 zł; za beczkę 200 kg. 24.00 zł; za worek 50 kg. 6.75 zł; wapno budowlane za 50 kg. 2.60 zł; wapno hydrauliczne za beczkę 150 kg. 12.00 zł; papę dachową m. kw. nr. 80 — 1.10 zł; nr. 100 — 0.90 zł; nr. 125 — 0.75 zł; nr. 150 — 0.65, nr. 200 — 0.50 zł; papa izolacyjna za metr kwadratowy 3.00 zł; za przykrojenie podług miary 10 proc. zwyżki; smoła destylowana za 100 kg brutto za netto 35.00 zł; lepnik za 100 kg brutto za netto 34.— zł; trzcina sufitowa w wałkach po 20 Okw. m. z drutem cynkowanym za wałek 4.50 zł; z drutem żarzonym 4.20 zł; przy dostawach całowagonowych ceny odpowiednio zniżone.

METALE I WYROBY METALOWE.

Warszawa, 13. 9. Dom Handlowy A. Gepner w Warszawie, Grzybowska 27, notuje nast. ceny orjentacyjne za 1 kg. w zł.: cyna Banka w blokach 12, ołów hutniczy 1.15, cynk hutniczy 1.35, antymon 2.40, aluminjum 5, blacha cynkowa — cena zasdnicza 1.60, blacha mosiężna 3.60—4.50, blacha miedziana 4.40.

Katowice, 13. 9. Surówka odlewnicza Huty Pokoju Nr. 1 (Friedenshütte P. G. S.) oraz Górnośląskich Zjednoczonych Hut Królewskiej i Laury — reprezentacja: Towarzystwo dla Sprzedaży Surówki Żelaznej, Sp. z ogr. odp. w Warszawie, Sienna 11, cena za tonę 210 zł. loco stacja wysyłająca.

Warszawa, 11. 9. „Elibor“ i S-ka Akc. Handlowo-Przemysłowa Ł. J. Borkowski, Warszawa, Mazowiecka 11, notuje następujące ceny loco skład (w zł. za 1 kg.): Cyna Banca 14.80, aluminjum 5.10, ołów 1.40, blacha cynkowa 1.70, blacha ocynkowana 1.20, blacha dachowa żelazna 0.99, żelazna 0.47, belki 0.52, hufnale 31 za skrzynię, cement 20.50 za beczkę: cegła ogniotrwała 0.22 za 1 sztukę, karbid 68.00 za 100 kg. Węgiel górnośląski gruby i kostka zł. 44.00 za tonę.

Warszawa, 13. 9. Firma Ch. Grün i Synowie w Warszawie, Nalewki nr. 11, notuje za 1 kg. następujące ceny zasadnicze w złotych: blacha miedziana 4.40, blacha mosiężna 3.70, blacha aluminjowa 6.75; pręty mosiężne 3.60, pręty miedziane 4.70; ceny orjentacyjne: cyna Banka lub Straits 11.75, antymon 2.35, ołów hutniczy 1.15.

Berlin, 12. 9. Metale (Urz.). Ceny w markach niemieckich za 100 kg. Miedź elektrolityczna, dostawa cif Hamburg, Brema lub Roterdam (za 100 kg.) 140, oryginalne aluminjum hutnicze 98—99% w sztabach walcow. i ciągn. 190. Nikiel czysty 98—99 proc. 350. Antymon regulus 83—89. Srebro ca. 900 w sztabach 78¾—80¼ za kg. Złoto w woln. obrotach 2.80—2.82 za gram. Platyna w woln. obrotach 9½—11 za gram.

ZŁOTY W DNIU 12. 9. 1928 R.

Gdańsk przekaz 57.75—57.90, gotówka 57.78—57.92, Berlin przekaz na Warszawę 46.93—47.13, przekaz na Poznań 46.96 do 47.16, gotówka gruba 46.90—47.30, drobne 46.80—47.20, Zurych przekaz 58.225, Londyn przekaz 43.30, N. Jork przekaz 11.25, Ryga przekaz 58.65, Bukareszt przekaz 18.20, Budapeszt gotówka 64.15—64.40, Praga przekaz 377.55.

Małopolska Spółka techniczno - handlowa

Sp. z o. p.

w Borysławiu

Skrzynka pocztowa 195 Telefon 97

Wyłączne przedstawicielstwa ze składami konsygnacyjnemi:

1) **Galicyjskie Karpackie Naftowe Tow. Akc.**, dawniej Bergheim, Max Garvey, Fabryka Maszyn i Narzędzi wiertniczych w Gliniku Marjampolskim.
2) **Czecho-Słowacka S-ka Akc. Huta Poldi w Warszaw e,** stal znanej i wypróbowanej jakości we wszystkich gatunkach.
3) **S. K. F. Szwedzkie łożyska kulkowe w Warszawie**, pierwszorzędne łożyska kulkowe i kulki stalowe dla wszelkich celów.
4) **Junkers-Motorenbau G. m. b H. Dessau** (Niemcy) światowej sławy motory dwukołowe, spaleninowe, ropne; wystawialiśmy na Targach Wschodnich.
5) **Polsko-holenderska fabr. lampek elektrycznych „Philips" S. A.**. lampki żarowe wszelkich rodzajów i typów, wszelki radjosprzęt.
6) **Fabryka uszczelnień do maszyn R. Tschakert i Sp., Warszawa**, pierwszorzędne szczeliwa dla wszelkich celów.
7) **Fabryka wyrobów laboratoryjnych, Berent i Plewiński w Warszawie.** 6420

IZOLACYJNE MATERJAŁY CIEPŁO- I ZIMNOCHRONNE



Złoty Medal Paris 1927 — Grand Prix i Złoty Medal Liége 1928

Fabryka materjałów izolacyjnych i wyrobów korkowych

Wilhelm Mueller, SZARLEJ G.-ŚL.

6326



Wirówki Dürkopp



Rowery Dürkopp

Maszyny do szycia
Maszyny specjalne

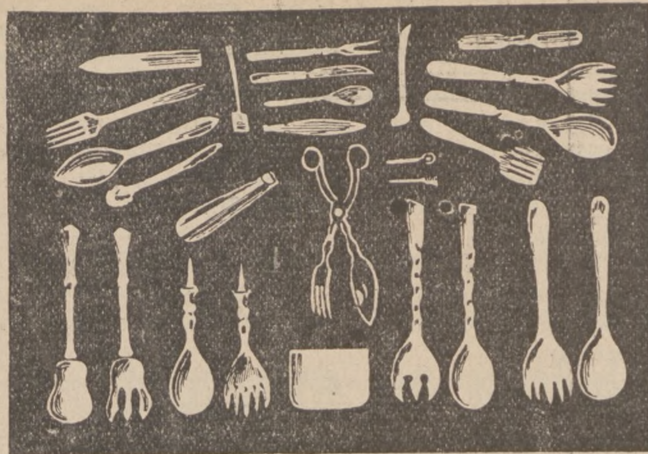
Wszelkie części zapasowe

Warsztaty reperacyjne, prace tokarskie i frezarskie.

Hurt! Detal!

Dom Maszyn „WARTA" Poznań, Wielka 25

Telefon 37-33, P. K. O. 204-459. 4351



PIERWSZA KRAJOWA FABRYKA WYROBÓW ROGOWYCH

DURCZEWSKI i S-ka

Rok założenia 1919. — Nagrodzona złotemi medalami

Garnitury do sałaty, łyżeczki do chrzanu, do musztardy, do soli, do lodów, przybory apteczne i t. p. poleca po cenach przystępnych.

5031

Na życzenie wysyła się kompletne wzory za pobraniem pocztowem.

CHEŁMŻA (Pomorze) ul. Wodna 5 TELEFON 84



Włocławskie Młotownie Parowe i Fabryka Osi

J. SZWARC we Włocławku

ZIEMIA WARSZAWSKA

dostarczają w najprecezyjniejszem wykonaniu:

OSIE toczone do wozów i platform wszelkich typów
" " " " pożarowych
" " " powozów i bryczek z łapami, oliwne i smarowne
" " " lokomobil proste i kolanowe
" " " przyczepek samochodowych.

5445

Sieredzki & Szulc T. z o. p.

Centrala Maszyn i Narzędzi

Rok założenia 1904

Telefon 3450 **Poznań, Św. Marcin 43** Telefon 3480

Polecają do natychmiastowej dostawy ze składu:

Obrabiarki do drzewa i metalu. Maszyny blacharskie. Nożyce i dziurkacze do blachy. Narzędzia pneumatyczne. Pilniki krajowe i zagraniczne. Wszelkie narzędzia. Łożyska kulkowe i samosmarujące oraz wszelkie części transmisyjne. Pasy skórzane i z sierści wielbłądziej. Tarcze i wyroby szmerglowe, krajowe i zagraniczne. Artykuły techniczne. Aparaty do spawania. Stal do różnych celów. Rury gazowe i kotłowe. Oryginalne szwajcarskie łączniki marki + G F +. Armatury, artykuły instalacyjne, śruby i nakrętki. 6122

◆ PRZETARGI ◆ SUBMISJE ◆ LICYTACJE ◆

Departament Intendentury M. S. Wojsk. zwraca uwagę na mający się odbyć w dniu 27 września b. r.

PRZETARG NIEOGRANICZONY

na dostawę około:

1) 200.000 par podkówek do obuwia żołnier., 2) 85.000 sztuk menażek malowanych, 3) 45.000 sztuk manierek, 4) 10.000 kompl. niezbędników (łyżki z widelc.), 5) 14.000 sztuk kubków metalowych.

Szczegóły przetargu ogłoszono w „Monitorze Polskim" Nr. 199, z dn. 30. 8., w „Polsce Zbrojnej" Nr. 242 z dn. 30. 8. rb. oraz „Epoce" Nr. 241 z d. 31. 8. r. b.

Państwowa fabryka wyrobów tytoniowych w Poznaniu, ul. Wojskowa 5, ogłasza

PRZETARG

na sprzedaż 10.000 kg. odpadków żelaza, stali itd.

Oferty zapieczętowane należy przesłać do dnia 20 września r. b. w podwójnych kopertach z zaznaczeniem na wewnętrznej: „Oferta na odpadki żelazne". Cenę należy podać za 1 kg. poszczególnych gatunków odpadków, a to loco fabryka.

Bliższych informacyj udziela Państwowa Fabryka wyrobów tytoniowych, Poznań-Łazarz, Wojskowa 5, oddział gospodarczy, pomiędzy 10 a 13 g. każdego dnia. Tamże można obejrzeć odpadki.

K. Niemetz, dyrektor.

PRZETARG OFERTOWY.

Starostwo Krajowe w Poznaniu wyda w drodze przetargu:

1) prace stolarskie, 2) prace ślusarskie, 3) prace blacharskie, 4) prace dekarskie w budującym się domu mieszkalnym przy ulicy Niecałej.

Oferty należy oddać w zapieczętowanych kopertach z napisem: „Oferta na ....", do dnia 20 września 1928 r. godz. 11 w biurze Oddziału Budownictwa Starostwa Krajowego w Poznaniu, Aleje Marcinkowskiego 29, pokój 46, gdzie również otrzymać można wzory ofert oraz przejrzeć warunki.

Otwarcie ofert nastąpi 20 września 1928 o godzinie 11.15.

Starostwo zastrzega sobie prawo swobodnego wyboru oferentów lub nieuwzględnienia żadnej oferty.

Poznań, dnia 8 września 1928 r.

Zastępca Starosty Krajowego
(—) Dr. Hubert.

Elektrownia Miejska w Szubinie ma do oddania większą ilość

STARYCH PŁYT I MUŁU Z AKUMULATORÓW.

Oferty należy składać do niżej podpisanego Magistratu w terminie do 30 września r. b.

Szubin, dnia 8 września 1928 r.

Magistrat
w z. Riemer.

PUBLICZNY PRZETARG.

W sobotę, dnia 29 września 1928 r. o godz. 13 sprzedawane będą w urzędzie celnym w Lesznie w drodze publicznego przetargu poniżej podane towary:

64 kg tkaniny bawełnianej, 535 kg główek do lalek, 223 kg. kół zębatych, 38 kg. wyrobów z azbestu, 94 kg. worków jutowych, 1 gramofon, 2 maszyny do dziania.

Bliższe szczegóły licytacji ewentl. odwołanie tejże podawane będą na tablicy urzędowej urzędu celnego w Lesznie, od dnia 22 września 1928 r. do wiadomości.

Kierownik Urzędu Celnego.
Tomaszewski, inspektor celny.

PARCELACJA POD GDYNIĄ.

Z parcelacji mego majątku w Rumji, pow. morski, sprzedam:

Młyn wodny z tartakiem, urządzeniem do wytwarzania siły elektrycznej i domem mieszkalnym. Dom mieszkalny o 12 pokojach, z ogrodem, cieplarnią itd. Piekarnię, obszerne zabudowania masywne na cele przemysłowe, jak: stolarnię, garbarnię itd. Tereny fabryczne, tuż przy szosie i stacji kolejowej Rumja-Zagórze. Parcele osadnicze, rolne i łąkowe.

Oglądać można codzień, kontrakty zawierać co wtorek i piątek.

Kühl — Rumja, pow. morski.

OGŁOSZENIE O SPRZEDAŻY DREWNA.

Państwowe Nadleśnictwo Sarniagóra, poczta Łążek, powiat Świecie.

Dnia 27 września 1928 r. o godzinie 10 przed południem sprzedawać się będzie w lokalu p. Józefa Mielewskiego w Łążku, stacja kolejowa Łążek, powiat Świecie drewno opałowe i użytkowe na pokrycie zapotrzebowań lokalnych z wszystkich leśnictw Państwowego Nadleśnictwa Sarniagóra.

Bliższych wyjaśnień w sprawie wystawionego na sprzedaż drewna udzielą na życzenie ustnie odnośni leśniczowie.

Warunki sprzedaży drewna ogłosi się przed licytacją.

Płacić należy natychmiast po udzielonej przybitce rachmistrzowi obecnemu przy sprzedaży.

Sarniagóra, dnia 8 września 1928 r.

Nadleśniczy Państwowy.

DO SPRZEDANIA:

1 maszyna parowa leżąca „Compound" 80 HP.
1 maszyna parowa stojąca z kondensacją 40—50 HP.,
1 trak pionowy fabr. Stöckert, Landsberg n/W., 700 m/m przepustu,
1 trak pionowy fabr. Jähne & Sohn, Landsberg, m/m przepustu,
1 piła tarczowa „schwingende Kappkreissäge" fabr. Blumwe,
1 duża piła taśmowa, średn. kół 1100 m/m, ramię 1200 m/m
2 dwustronne piły tarczowe dla rżnięcia w prawo i w lewo,
1 kocioł parowy z rurą płomienną. 27,93 m² pow. ogrz., 6 atm. ciśn.,
1 czterostronna żłobiarka 130 m/m szer.
1 pięciostronna „ 130 „ „
1 szlifierka z walcami, podkładką filcową obciągniętą szklakiem, fabr. Kissling, Lipsk.

Wszystkie maszyny znajdują się w dobrym stanie. — Zgł. do adm. „Rynku Met. i Masz." pod nr. 6390.

---

5 km. kolejki polnej 65|600 m/m
30 wózków, 1 lokomotywa motorowa do sprzedania. Oferty pod „5 km." do Biura Ogłoszeń I R O, **Bydgoszcz.** 6274

Nadzwyczajna okazja
dla
młynarzy

Urządzenie młyna na 300 ctr., Walce młyńskie zagraniczne, podwójne i pojedyńcze, **Pytle płaskie** (planzichtry), **Reformy Secka** do gryzików, **Łuczczarka Secka, Ostewacze** centryfugalne i graniaste, **Filtry** ssące Secka, **Wentylatory, Transmisje, Elewatory, Tryjery.**

Maszyny są używane, lecz w dobrym stanie, gotowe do użytku.

Dostarczamy
wszelkie maszyny nowe dla młynów
jak: **Walce,** pytle płaskie, reformy, śrutowniki, czyszczarnie, tryjery, turbiny.

Przyjmujemy kompletne budowle młynów i śpichlerzy z maszynami zapędowemi, jak: **motorami, lokomobilami i turbinami.**

Dostarczamy wszelkie artykuły techniczne dla młynów jak: **gazę jedwabną, czerpaki, śruby, pasy, gurty. oskardy, ryflujemy walce.** 6396

Inż. SOBAŃSKI i SZAFARKIEWICZ
dawn. Oddział Techniczny Banku Młynarzy
Poznań, ul. Wenecjańska 6. Tel. nr. 14-42.

Mamy tanio do sprzedania:
1 kocioł 10 m długi i 1 m szeroki, 8 atm. ciśn.
1 „ 10 m „ i 1 m „ 12 „ „
ostatni z powierzchnią ogrz. ca. 45 qm. Kotły są w bardzo dobrym stanie. Oglądać je można w naszym młynie 6454
W. BAERWALD i SKA, Bydgoszcz-Szretery, Promenada 36

Heblarka do metali

4 metry długości heblowania, wagi 5000 kg., za 2000 zł. do sprzedania. Warunek — natychmiast. Zgłoszenia do
R. Mosse, Bydgoszcz, Królowej Jadwigi 9a, pod „Okazja". 6439

---

1 lokomobilę

26-konną stałą, firmy Lanz Mannheim, z r. 1910, na przegrzaną parę, z przedpaleniskiem i kominem 24 m wysokim sprzedam zaraz. Maszyna jest w dobrym stanie i można ją obejrzeć w ruchu. Józef Wilaszek, Budowniczy, Kępno, ul. Baranowska. 6404

Do sprzedania

kompletna krochmalnia, przerabiająca 300 mtr. kartofli na dobę, mało zużyta. — **Lokomobila** stała „Wolffa", budowy 1911 roku, 56 H. P., system kotła wyciągany. — **Trak** dolny, ruch 20", rozpięcie ramy z całem urządzeniem ruchomem. — **Parowa maszyna** 12 H. P. szybkobieżna

A. Faustyn 6458
Piotrków Trybunalski, ul. Reymonta 3.

Prawie nowa **Prawie nowa**

FREZARKA PALENISKOWA

Fabrykat Firmy „Reinecker", z dwoma poziomemi i dwoma pionowemi wrzecionami, stołem do rozpinania ca. 2240×4300 mm., do bezpośredniego napędu elektrycznego wagi ca. 53.000 kg.

Maszyna powyższa jest do sprzedania z powodu zwinięcia wielkiej niem. fabryki lokomotyw. Jest bardzo dobrze utrzymana, jak nowa. Cena niska i dogodne warunki spłaty.

Heinrich Sonnenberg A. G., Berlin-Neukölln, Kölln. Allee-Br. Telef. Neukölln 6756-7. 6351

LICENCJĘ

na masową fabrykację artykułu do użytku biurowego, jedynego wyrabianego w Polsce i nadającego się na wielki eksport, odda

Józef Tylczyński
Poznań, Plac Wolności 11 6457

Do sprzedania tanio **części do heblarki** 2—3 metry długiej, **1 belka supertowa, 2 suporty, 1 automat., 1 przekładnia, 2 boczne ściany** — wszystkie rzeczy są nowe, nie używane. Zgłosz. do „Rynku Metalow. i Masz." pod nr. 6481

„R. Met."

WARUNKI DLA INSERENTÓW I ABONENTÓW:

CENY OGŁOSZEŃ: 1/1 str. 130 zł, ½ str. 75 zł, ¼ str. 45 zł, 1/8 str. 25 zł, 1/16 str. 15 zł. Na I. str. okładki 100%, na II. i IV. str. 50%, na III str. 30% dopłaty. — Artykuły opisowe z dopłatą 100%. — Dostarczenie kliszy autotypij z wyraźnych fotografij po 14 groszy za cm². W Gdańsku obowiązują powyższe ceny w guldenach. Ogłoszenia z zagranicy oblicza się według osobnej taryfy. W wydaniach specjalnych obowiązuje taryfa inna. Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Poznań; w kwestjach spornych miarodajny jest Sąd Powiatowy (Okręgowy) w Poznaniu. Na wypadek skargi sądowej, nadzoru sądowego lub konkursu przyznane rabaty upadają. Konto czekowe P. K. O. w Poznaniu Nr. 202-796.

Redaktor naczelny przyjmuje od 12—13 z wyjątkiem soboty.